

NYGJUTET

NYHETER FRÅN BETONGINDUSTRI. NR 2. 2016



Strukturaffär för ökad kundnytta
Ny kaj för förbifartens sprängmassor
Vegetabiliska oljor och animaliska fetter ger fossilfri diesel
Eldrivet för bättre arbetsmiljö
22 nya vindkraftverk i Hälla

Betongindustri
HEIDELBERGCEMENT Group



*Anders Knutsson,
vVD Betongindustri:*

– Vårens strukturaffär mellan Betongindustri och Thomas Betong har på flera olika sätt fungerat som en adrenalinkick för oss alla inom företaget. Genom att tydligare koncentrera vår verksamhet på i första hand storstockholmsregionen, södra Sverige, östra mellansverige samt södra Norrland kraftsamlar vi för att möta den ökande efterfrågan på både våra produkter och våra tjänster.

– För HeidelbergCement är Öresundsregionen och södra Sverige strategiskt mycket viktig och företaget har redan gjort stora investeringar i området, exempelvis i en ny cementdepå i Malmö samt i de nya fabrikena i Malmö, Helsingborg, Halmstad, Sölvesborg, Karlskrona och Tingsryd. Genom Betongindustris ökade närvaro kan vi vinna flera synergieffekter.

– Under sommaren och hösten har vi arbetat hårt med att få våra nya medarbetare att känna sig välkomna samt att integrera de nya fabrikena i vår verksamhet. Fokus ligger fortfarande på att producera högkvalitativ fabriksstillverkad betong för platsgjutet byggande och hålla högsta servicenivå och säkerhet med tydlig miljöprofil. Vi fortsätter vår strävan att du som kund skall uppleva Betongindustri som bäst i branschen.

– Strukturaffären ska naturligtvis gagna dig som kund. Affären ger oss möjlighet att ytterligare effektivisera och öka vår produktion. Vi kan också ytterligare stärka vårt serviceerbjudande och samtidigt hålla fortsatt konkurrenskraftiga priser. Dessutom stärks Betongindustri som oberoende aktör på en marknad som i stor utsträckning domineras av stora entreprenadbolag.

– Ett steg i denna utveckling är lanseringen av Betongvalsguiden. Guiden informerar om vilka grundkrav som gällande normer (för närvarande EN:206) ställer och vilka produkter som Betongindustri rekommenderar för att åstadkomma en beständig konstruktion.

– Guiden vänder sig till alla aktörer i byggbranschen, från byggherrar, föreskrivande led som arkitekter och konstruktörer samt byggentreprenörer. Även som privatperson hittar du värdefull information till ditt byggnadsprojekt. Du kan läsa mer om Betongvalsguiden på annan plats i denna tidning eller gå direkt till

betongvalsguiden.betongindustri.se.



Fossilfri diesel; ett stort steg för miljön

HVO, eller hydrerad vegetabilisk olja, är en biodiesel som framställs genom hydrering (vätebehandling) av vegetabiliska oljor och/eller animaliska fetter från t ex slaktavfall. HVO är kemiskt lik fossil diesel och kan blandas i diesel eller användas istället för diesel i dieselmotorer. Kan man köra en lastbil på fossil diesel så kan den också köras på HVO, utan att något behöver bytas ut.

– HVO har varit en viktig pusselbit i vårt arbete med att ha en fossilfri fordonsflotta. Att bränslet går att använda i befintliga dieselfordon har möjliggjort en snabb utveckling mot minskade klimatutsläpp från våra transporter, berättar Björn Johansson, transportchef på Betongindustri.

Animaliska fetter och slaktavfall

HVO består av 100 % förnybar och fossilfri diesel med smörjande additiv. Den kemiska uppbyggnaden av produkten HVO (hydrerade vegetabiliska oljor) är kolväteföreningar. Råvaran för HVO är förnyelsebar med ursprung från växtriket eller slaktavfall, vilket medför en reduktion av växthusgaserna med upp till 90 % i jämförelse med fossil diesel. HVO är fri från palmolja.

Till skillnad från fossil diesel är HVO inte klassificerat som skadligt för vattenlevande organismer. HVO är dessutom biologiskt nedbrytbart, precis om RME, och även fossilfritt.

Tanka och gör skillnad

Om många väljer ett biodrivmedel som HVO kommer det att göra skillnad och kraftigt minska växthusgasutsläppen från bilar,

lastbilar, bussar och transporter. HVO är idag godkänt som drivmedel för samtliga fordon av bl.a. Scania, Volvo Lastvagnar, Volvo CE, Mercedes lastbilar m.fl.

HVO är en produkt som kombinerar teknisk och miljömässig prestanda på ett mycket bra sätt. Förutom fördelen med en hög CO₂-reduktion uppför sig produkten i vissa fall bättre beträffande förbränning, köldprestanda och filterbarhet. Energiinnehållet är något mindre i jämförelse med Mk1 diesel, men det höga cetantalet (min 70) medför att den brinner mer effektivt. Den effektivare och renare förbränningen ger mindre sot i motor och reningssystem, som exempelvis påverkar partikelfilter med förbättrad livslängd som följd. HVO klarar tuffa köldkrav och har ett driftintervall i temperaturer ner till -34 grader.

På väg mot hållbar bilism

– Vi på Betongindustri gör det vi kan för att bidra till hållbara transporter. HVO uppfyller alla lagens krav om hållbarhetskriterier för biodrivmedel, vilket bland annat innebär att hela leverantörskedjan kan spåras för alla råvaror och att gedigna koldioxidreduktionsberäkningar genomförts säger Björn Johansson. Bränslet är verifierat, och miljömässigt och socialt hållbart. – HVO är en perfekt produkt för oss som vill ha ett förnybart drivmedel och som ställer höga krav på kvalitet och tillförlitlighet.

För närvarande undersöker vi möjligheterna till att säkerställa tillgången på HVO bränsle på våra produktionsanläggningar, så att vi inom en snar framtid kan minska miljöpåverkan från våra transporter så mycket som möjligt.



På bilden ses från vänster Carl Johan Schyllert, ansvarig driftledare vid Malmö-fabriken, Niklas Johansson, pumpsamordnare i region syd-väst,

Pernilla Ardfelt logistikchef i region syd-väst samt Mikael Rosén, teknisk säljare på distrikt Skåne.

Betongindustri täcker södra Sverige

– Sedan strukturaaffären mellan Betongindustri och Thomas Betong genomfördes i början av sommaren har vi på Betongindustri lagt ner ett stort arbete på att träffa och prata med våra nya arbetskamrater och besöka de nya fabrikena i vår verksamhet, säger Anders Knutsson som är VVD på Betongindustri.

Affären innebar att Betongindustri i ett slag fick sex nya fabriker, många nya arbetskamrater och ett stort antal nya betongbilar och pumpar. De nya anläggningarna ligger i Malmö, Helsingborg, Halmstad, Karlskrona, Sölvesborg och Tingsryd. I en första insats har dessa anläggningar anpassats till den standard som övriga anläggningar i företaget har. Bland annat innebär det utbyggda möjligheter att ta tillvara spillvatten från både produktion och biltvättning.

– Den viktigaste uppgiften var naturligtvis att få våra nya arbetskamrater att känna sig välkomna till företaget. Under ett antal veckor i början av sommaren reste jag runt och besökte de nya anläggningarna, pratade med de anställda och genomförde

olika team-aktiviteter tillsammans med Pernilla Ardfelt som är logistikchef på region sydväst.

Att bygga fungerande grupper

– Det som vi fokuserat på sedan övertagandet är att skapa en teamkänsla och bygga fungerande grupper. Att åka runt och träffa all personal ansikte mot ansikte är för mig grunden i att skapa en samhörighetskänsla och ett engagemang, berättar Pernilla.

Genom ett nära samarbete med region- och distriktschefer har man inom regionen skapat en arbetsmiljö där alla känner sig sedda och känner sig uppskattade.

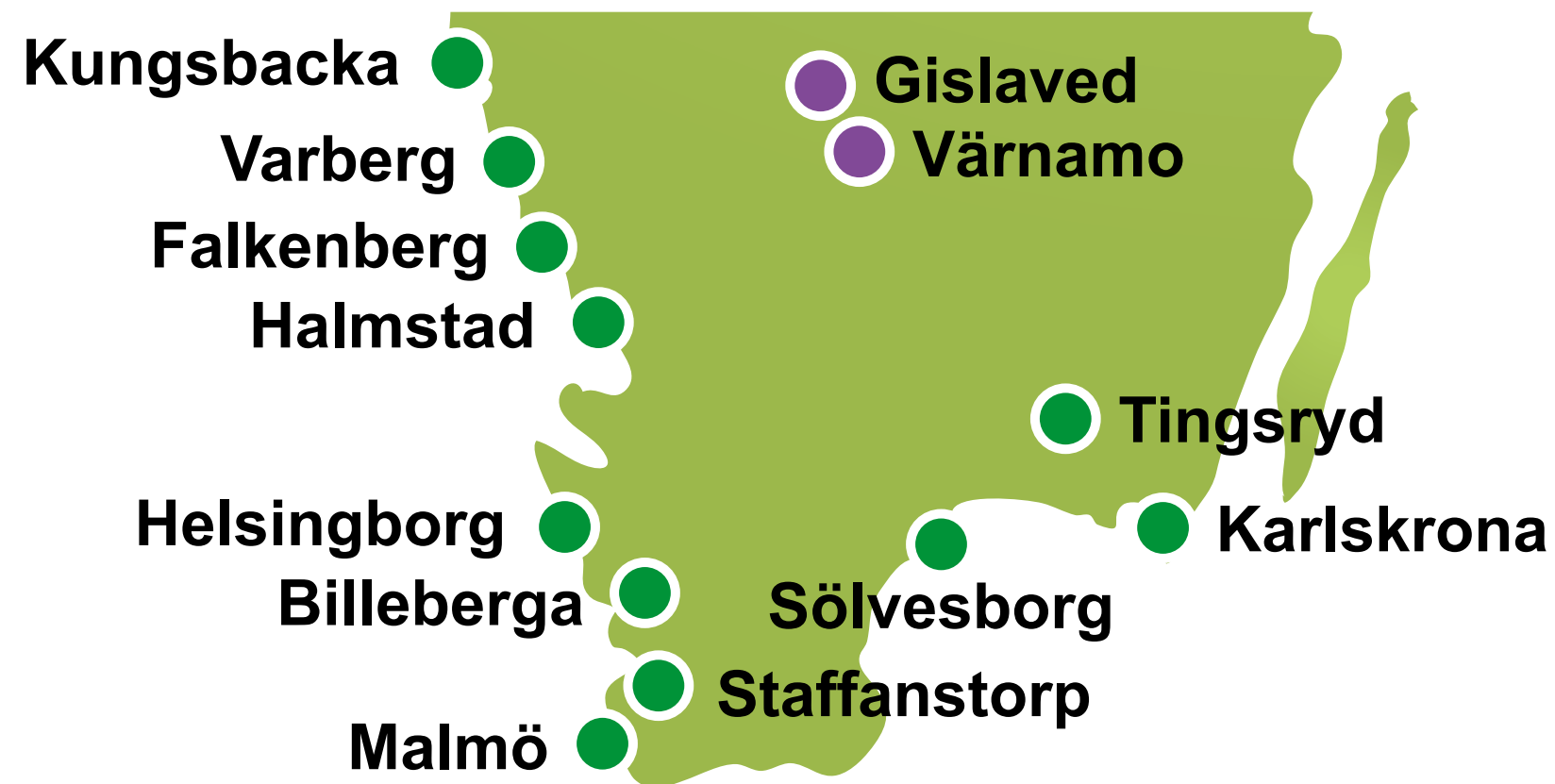
– Även om vi har kommit en bra bit på vägen är det fortfarande mycket kvar att göra när det gäller utbildning och gemensamma träffar. Målet är att vi ska skapa ett optimerat sätt att använda våra gemensamma resurser i en föränderlig miljö.

Kundnyttan främst

För Betongindustri och vår ägare HeidelbergCement är Öresundsregionen och södra Sverige strategiskt mycket viktig och företaget har redan gjort stora investeringar i området, exempelvis i ny utrustning och en ny cementdepå i Malmö.

– Men det yttersta syftet med strukturaaffären är ju att den ska gagna dig som kund. Genom affären får vi möjlighet att effekti-visera och öka vår produktion i ännu högre grad. Vi kan också ytterligare stärka vårt serviceerbjudande och samtidigt hålla fortsatt konkurrenskraftiga priser samtidigt som vi stärks som oberoende aktör, på en marknad som i stor utsträckning domineras av stora entreprenadbolag, säger Anders Knutsson.





"Kända ansikten skapar trivsel"

Tomas Bengtsson

– Visst var det mycket som skulle stämma i samband med hopslagningen den första maj i år. Nya system och rutiner skulle anammas och samtidigt pågick stora leveranser från fabrikena, berättar Tomas Bengtsson som är säljare och produktionsansvarig vid fabriken i Sölvesborg.

Tomas började arbeta med betong 1986, då som anställd vid ABV som sedan blev NCC. Under åren på NCC arbetade han mycket nära Anders Knutsson och Mats Ekstrand med flera som sedan gick till Betongindustri.

– Att i dag arbeta tillsammans med gamla kompisar tycker jag känns mycket bra. Vi hyser den största respekt för varandra och vet vilken kunskap vi besitter. Och som grupp blir vi ju ännu starkare än som individer.

– Även om den första tiden efter samgåendet innebar mycket tid och kraft åt att få olika system och rutiner att fungera, så är det i dag ett passerat stadium.

– I dag fungerar allt jättesmidigt och jag tycker vi har ett härligt arbetsklimat i företaget.



"Äntligen har vi egna bilar!"

– Jag började på betongfabriken i Kallinge, tre mil från Karlskrona 1988. Då var det NCC som var arbetsgivare och sedan blev det Färdig Betong som blev Thomas Betong och från första juni i år är det Betongindustri som är min arbetsgivare, berättar Håkan Abrahamsson som är ansvarig driftledare på Karlskrona-fabriken.

– Den kanske största skillnaden som jag märkt är att det är betydligt större fokus på säkerhet och hälsa i dag än tidigare. Och det tycker jag är bra.

– En annan sak som är ny är att det är först sedan Betongindustri tog över som vi har egna bilar här i Karlskrona. I dag är det två bilar och med egna bilar blir det mycket enklare och säkrare att planera och ha bättre kontroll på hela kedjan. Dessutom är det ett starkt säljargument.

– En stor del av fritiden tillbringas Håkan i idrottshallar och på fotbollsplaner i Karlskrona med omnejd. Som domare i innebandy och fotboll blir det många mil under en vecka och när han inte dömer tittar han gärna när Karlskronas hockeykämpar spelar i Elitserien



Åter till Betongindustri

Niklas Johansson är pumpsamordnare i region sydväst på Betongindustri. Han kom över till BI från Thomas Betong från den första juni men det var inte första kontakten med Betongindustri.

– Mellan 2000 och 2007 arbetade jag som pumpförare med stationering i Staffanstorps. 2007 gick jag till det som då hette Färdig Betong och nu är jag alltså åter på Betongindustri, berättar Niklas

Som pumpsamordnare är det en hel del planering och pusslande för att få verksamheten att flyta. Totalt har Niklas ett 20-tal pumpbilar under sitt paraply.

– Jag tycker det känns väldigt inspirerande att vi har blivit så pass stora i regionen. Den styrka, kompetens och höga närvaro vi har är jag övertygad om kommer att öppna upp för ännu fler och större uppdrag i regionen.



Mikael är teknisk säljare på region Skåne

– För mig kom beskedet om strukturaffären väldigt överraskande. Det är klart det i början blev lite rörigt. Olika företagskulturer, olika datasystem nya rutiner skulle implementeras samtidigt som verksamheten skulle flyta på utan störningar, säger Mikael Rosén som är teknisk säljare i region Skåne med placering i Malmö.

Mikael började sin betongbana år 2001 på Starka Betong och kom 2012 till Thomas Betong i Malmö. Från den 1 maj i år är han alltså en del av Betongindustri med ansvar för Skåne.

– Nu, efter att vi kommit in i Betongindustri på ett smidigt sätt, känns det väldigt bra. Tittar vi i kristallkulan så ser framtiden ljus ut. De närmaste åren innebär goda möjligheter för oss på Betongindustri att vara med och leverera stora mängder betong till framför allt bostadsmarknaden, vilken verkar ta rejäl fart.



Niclas Hallberg, Helsingborg

– Den största fördelen med att bli en del av Betongindustri är att våra fabriker ligger så pass nära varandra rent geografiskt. När det kör ihop sig, vilket naturligtvis händer ibland, går det både snabbt och enkelt att få hjälp och stöttning av kollegorna i grannfabriken, berättar Niclas Hallberg som är ansvarig driftledare på Betongindustris fabrik i Helsingborg.

Niclas började sin betongkarriär som säljare av betongtillsatsmedel för att år 2010 gå över till Thomas Betong och sedan början av sommaren finns han på Betongindustri.

– En annan sak som jag upplever mycket positivt är viljan från företaget investera i utrustning och verksamhet. Det är ytterligare en stor skillnad jag har upplevt sedan vi blev en del av Betongindustri.



Teknisk rådgivning istället för lantbruk

– Jag började på Betongindustri på Mölndalfabriken 2012. Två år senare blev det byte av stationeringsort till hemorten och fabriken i Varberg. I mitten av maj i år gick jag över till sälj/marknadssidan, men fortfarande stationerad i Varberg och med ett område som omfattar Varberg, Kungsbacka och Göteborgs-regionen, berättar Alexander 'Alex' Johansson.

– När jag först började i betongsvängen, hösten/vintern 2003, tänkte jag mig att det skulle vara ett bra jobb över vintern och att jag sedan skulle ge mig tillbaka till lantbrukssektorn när våren kom. Våren har uppenbarligen inte kommit eftersom jag fortfarande är kvar i branschen och nu med min 3:e arbetsgivare inom denna näring. Jag stormtrivs i denna bransch!

Alexander arbetar med teknisk rådgivning och försäljning och är nybliven husägare i Varberg.

Betongpumpning utan hörselskydd:



Äntligen verklighet

Strax innan sommaren levererades den nya elhybrid-betongpumpen till Betongindustri. Den nya betongpumpen kan drivas både via elnätet eller via bilens dieselmotor. Pumpen tillverkas och monteras av det tyska företaget Schwing Stetter och Bekotekniksvarar för leveransen och färdigställandet av fordonet.

Pumparmen kan i utfällt läge bli 20 meter hög, alternativt sträcka sig 16 meter horisontalt. Utvecklingshöjden är 3,85 meter.

Den eldrivna betongpumpen är monterad på en Scania P370 4x2 med 370 hk motor. Fordonet är byggt på Scantias vanliga monteringslinje, men man har flyttat ljuddämpare, SCR-tank och lufttankar för att minimera arbetet för påbyggaren.

Genom att koppla in pumpen på byggplatsens elnät blir miljön såväl avgasfri som tyst.

– Jag är övertygad om att pumpen kommer att göra stor nytta i Stockholmsområdet, bland annat vid arbeten med Förbifart Stockholm och även i andra tunnelprojekt och vid inomhusarbeten som t ex när golv ska gjutas i stora hallar, säger Christine Lindberg på Jehander som arbetar med Hälsa & Säkerhet för projektet.

Med stöbber blir fordonet endast 3,85 meter brett

– Det vanliga är att betongpumpar och roterare drivs med fordonets dieselmotor vilket skapar såväl buller som avgaser. Genom möjligheten att driva pumpen via elnätet åstadkommer man en både tystare och renare arbetsmiljö, vilket alla tjänar på.





BI Optimal – betong med optimerad miljöprofil

Betongindustri lanserar nu BI Optimal, ett helt nytt sortiment med miljöoptimerade betongprodukter. Produkterna som erbjuds har utvecklats för att ge så låg klimatpåverkan som möjligt utan att för den skull ge avkall på funktionen. En konkret skillnad mellan BI Optimal betong och det vanliga produktsortimentet är att en viss del av cementet har ersatts med ett alternativt bindemedel med bättre miljöprofil. Jämfört med Betongindustri övriga produkter är koldioxidreduktionen normalt ca 15-20 %. Beroende på typ av konstruktion, omgivande klimat osv kan reduktionen i en del fall vara större och i andra fall något mindre.

Egenskapsmässigt skiljer sig inte BI Optimal-produkterna nämnvärt från motsvarande produkter i det övriga sortimentet. En skillnad är att hållfastheten är något lägre, vilket ofta är gynnsamt då det bland annat ger ett minskat behov av sprickfördelande armering. En annan egenskap som kan vara fördelaktig vid gjutning av grova konstruktioner är att värmeutvecklingen är något lägre. BI Optimal är även gynnsam ur beständighetsperspektiv. Bland annat är motståndet mot kloridinträngning väsentligt högre än för övriga produkter.

Produktfamiljen BI Optimal är lämplig vid de flesta gjutningar. Exempel är tillämpningar där det finns krav på låg miljöpåverkan,

begränsad värmeutveckling eller där det kan vara fördelaktigt att begränsa hållfasthetsnivån men ändå få hög beständighet.

Betongindustri miljökoncept BI optimal handlar förstås inte enbart om att optimera betongsammansättningen så att varje enskild produkt skall ge så låg miljöpåverkan som möjligt. I konceptet ingår även att optimera betongvalet så att man använder rätt betong i varje given situation, vilket självklart är viktigt ur såväl ett miljömässigt som ekonomiskt perspektiv.

– Inom ramen för BI Optimal kan vi räkna fram exakt rätt produkt till varje byggnadsdel redan vid start av ett projekt. Genom att dessutom följa upp varje projekt löpande kan vi i slutändan visa på de faktiska besparingar, miljömässiga såväl som ekonomiska, som valet av BI Optimal har lett till vid varje enskilt tillfälle, berättar Mathias Ullgren som är Key Account Manager på Betongindustri i Sverige.

De produkter som erbjuds inom miljökonceptet BI Optimal är i dagsläget betong avsedd för garage samt uttorkningsprodukterna TorkBI 1-5. I fakturaturorna kan ni läsa mer om de olika produkterna.

BI Optimal TorkBI

BI Optimal TorkBI är benämningen på Betongindustri nya miljöoptimerade uttorkningsbetonger. Som namnet antyder har produkterna utvecklats speciellt för gjutning av konstruktioner där man har krav på kontrollerad uttorkning, t ex plattor och bjälklag som skall beläggas med fukt känsliga ytskikt. Detta innebär att produkterna lämpar sig väl i projekt där man har höga krav på låg miljöpåverkan samtidigt som man önskar full kontroll över uttorkningstiden.

Den stora fördelen med BI Optimal TorkBI, förutom begränsad miljöpåverkan, är att uttorkningsegenskaperna har dokumenterats, vilket gör det möjligt att optimera val av produkt med hänsyn till tidplaner och andra förutsättningar. Optimering av betongval görs med Betongindustri egenutvecklade fuktberäkningsprogram BI Dry 2.0. Betongindustri erbjuder även BI Distant, ett nytt smart system för trådlös uppföljning av bland annat uttorkningsprocessen direkt i konstruktionen.

BI Optimal Garage

Betongindustri nya miljöoptimerade betong – BI Optimal Garage är avsedd för gjutning av garage och andra konstruktioner som kräver högt motstånd mot kloridinträngning.

BI Optimal Garage uppfyller samtliga krav i tillämpliga normer och standarder vad gäller krav på sammansättning i exponeringsklass XD 3

Vid sidan av högt kloridmotstånd och låg miljöpåverkan karakteriseras BI Optimal Garage även av begränsad värmeutveckling och ett reducerat minimiarmeringsbehov.



Ny vindkraftpark för 50 000 hushåll

Skellefteå Kraft och Fortum bygger gemensamt vindkraftparken Hälla utanför Örnsköldsvik, på gränsen mellan Västerbottens och Västernorrlands län. Bolagen kommer att äga 50 procent vardera av vindkraftparken som fullt utbyggd kommer att bestå av 22 vindkraftverk med en årlig nettoproduktion på 253 GWh.

– Projektet fortskrider enligt plan vilket vi är nöjda med. Vi räknar med att vara klara med första fundamenten innan frosten går i backen. Under vintern kommer sedan 220 kV transmissionsledning att byggas mellan Hälla och vindkraftsparken, säger Tuomo Sinisalmi, som är Fortums projektledare samt vd för Solberg, i ett pressmeddelande.

12 500 kubik betong

Peab är byggtreprenör och Betongindustri levererar den plats-tillverkade betongen som totalt kommer att uppgå till ca 12 500 m³. Fundamenten göts under sept-okt 2016 samt april-juni 2017. Även pumpning och transport av betongen sker i Betongindustris regi.

Parken ligger nordväst om Örnsköldsvik, cirka 30 km söder om Åsele i Västernorrlands län. Området kring Hälla kännetecknas av höga medelvindar (7,5 m/s på 120 m höjd) och är lämplig för storskalig vindkraftsproduktion. Parken kommer färdigbyggd att bestå av 22 stycken vindkraftsverk av typen Vestas V126 med en effekt på 3,45 MW, en navhöjd på 117 meter och en rotordiameter på 125 meter. Den årliga nettoproduktionen är beräknad till 253 GWh, vilket motsvarar 50 000 hushålls årsförbrukning.

Gravitationsfundament agerar motvikt

I Hälla används gravitationsfundament som består av stora betongkonstruktioner som agerar motvikt. Infästningen av vindkraftstornet sker via en bultkorg som gjuts in i mitten av fundamentet tillsammans med ca 50 ton armering. Det tar runt 12 timmar att gjuta varje fundament om 20 meter i diameter med ca 500 kubik betong.

– För oss är vindkraft ett prioriterat tillväxtområde. Vi har därför under de senaste åren bedrivit ett aktivt arbete med att hitta lämpliga förvävsobjekt med fokus på storskalig landbaserad vindkraft. Den har lägst nyproduktionskostnad av energislagen i Sverige och vi har stor erfarenhet av den typen av projekt, säger Hans Kreisel, koncernchef för Skellefteå Kraft.

Bygget av vindkraftsparken startade under 2016 med anläggnings- och elarbeten. Turbinmontaget planeras under 2017 och övertagande av vindkraftsparken planeras till årsskiftet 2017/2018.

Betongfakta

Antal vindkraftverk 22
Tornhöjd 117 m
Rotordiameter 125 m
Total effekt 76 MW
Årsproduktion 253 GWh
Totalt investeringskostnad: ca 1 miljard kronor



90 nya lägenheter mellan staden och havet

Gävle Strand är namnet på både ett nytt bostadsområde och en historisk plats som hamn- och varvsområde på Alderholmen där Gävleån mynnar ut i Östersjön. Bostadsrättsföreningen har fått namnet Strandkanalen och kommer färdigbyggd att bestå av 90 lägenheter fördelade på tre hus: Kanalhuset, Stuvarehuset och Sockertoppshuset. Kanalhuset kommer att ligga mot vattnet och mellan husen planeras en lummig park. Här finns något för alla, både små, yteffektiva lägenheter och större bostäder.

Läget mellan havet och staden har gjort att intresset är mycket stort för att bo här. Det är inte mer än tio minuters promenad längs med kajpromenaden från centralstationen och hela Gävles utbud. Under promenaden passeras gemytliga tegelbyggnader och nyöppnade restauranger.

– Vi vill ta fram den härliga kanalen och lite av en sjökänsla i projektet. Färgsättningen är fräsch och bidrar till den vattennära känslan. Vår ambition är att skapa ett livfullt kvarter med varierande höjder på byggnaderna, berättar Jenny Carne och Ola Bengtsson på Arkitekter Engstrand och Speek.

Hållbara ambitioner

I Strandkanalen arbetar man för att miljöcertifiera huset. Materialen är naturliga och energikraven höga. Det ger i sin tur lägre driftkostnader och ett bra utgångsläge för att förvalta bostadsrättsföreningen i framtiden.

Totalt kommer Betongindustri att leverera cirka 1800 kubikmeter betong och första inflyttning är planerad till hösten 2018.





750 000 kubikmeter betong till Förbifarten

I januari i år började sprängningsarbetena för Sveriges hittills största väg- och tunnelprojekt - Förbifart Stockholm. När den 21 kilometer långa sträckan är färdig beräknas 23 miljoner ton berg och jord ha transporterats bort.

Förbifart Stockholm är en ny sträckning för E4 väster om Stockholm som kommer att förenkla vardagen och skapa möjligheter för fortsatt utveckling i en starkt växande region. För att skona viktiga natur- och kulturvärden går långa sträckor av vägen i tunnel. Tunnelarbetet innebär att stora mängder krossat berg behöver tas om hand. Betongindustris systerföretag Jehander har fått tillstånd från Mark- och Miljödomstolen att ta emot 8 miljoner ton tunnelberg från projektet, Enligt ett ingånget avtal med Trafikverket kommer man lägga upp cirka 4,5 miljoner ton av dessa i Lötén.

Den absoluta merparten av sprängmassorna kommer att transporteras med fartyg. En ny hamn i Lötén är nödvändig för att kunna hantera bergmassorna och den kommer att kunna stå klar sommaren 2017. Under hösten 2017 kommer det första tunnelberget att tas emot. Tunnelberget kommer att gå från fartygen, med transportband, till ett mellanupplag där det tvättas rent på eventuella kväverester från tunnelsprängningen. Dessa kväverester kommer sedan renas i en specialbyggd våtmark.

– I dagsläget fortskrider hamnbyggnationen enligt planen. Uppställsytter och arbetsytter är i det närmaste färdigställda. Vi håller

just nu på med upphandling för gjutning och spontning av kajen. Totalt är det ca 300 meter som skall stålspontas. Spontningen påbörjas jan/feb 2017, säger Christine Lindberg som arbetar med Hälsa & Säkerhet för projektet.

Uppställningsytter för sikt- och tvättanläggning är förberedda. Teknisk utrustning upphandlas innan årsskiftet och beräknas levereras och sättas ihop under våren/sommaren 2017.

Detta bergmaterial skall sedan läggas på upplag för framtida vidareförädling och försäljning till Stockholmsregionen, bl a som ballast vid produktion av betong.

Projektdata Mängder:

- Ca 100 000 ton jordschakt är flyttat inom området för uppfyllnad, byggnation av vallar till våtmarker etc
- Ca 1000 m³ betong för gjutning av krönbalk, pollarfundament mm
- ca 5 000 m² spont
- Stål & träbyggnation
- Diverse installations- och förstärkningsarbete



Största fordonsstatsningen någonsin på Betongindustri

Betongindustri har sedan många år tillbaka arbetat med effektivisering inom logistikområdet.

Vi strävar självklart även efter att vår fordonsflotta skall vara så miljöeffektiv som möjligt. Konkreta exempel på åtgärder är användning av miljöeffektiva bränslen och en ökad användning av betongtrailerar.

Betongindustri har en modern fordonspark för leverans och lossning av betong. Merparten av bilarna är 3-axlade roterbilar som lastar 5,5-6 kbm beroende på utförande och tillåten väg-belastning. Det finns även 4-axlade roterbilar som lastar upp till 7,5 kbm samt nya trailerbilar som lastar max 11 kubikmeter.

– Aldrig tidigare har vi beställt så många nya betong- och pumpbilar som under det senaste året, berättar Björn Johansson som är Transportchef på Betongindustri.

Beställningen omfattar sammanlagt 24 nya bilar och pumpar från olika tillverkare. Bilarna är i olika storlekar som byggs på med pumpar eller roterare.

– Genom att se till att våra chaufförer hela tiden har bilar ur den senaste generationen visar vi hur viktigt det är för oss att gå i bränschen vad gäller trafiksäkerhet, effektivitet och inte minst miljöhänsyn.

Program för full kontroll

Genom ett speciellt datorprogram kan både företaget och varje chaufför följa effektiviteten i varje individuell bil.

– Det handlar inte om att övervaka hur chaufförerna kör utan att ge dem ett verktyg och ett hjälpmedel som låter dem se hur han eller hon kan bidra till mer miljöhänsyn i sitt arbete.

– Vi har, sett över hela landet cirka 50 procent inhyrda åkare och även på dem ställer vi krav på att de ska kunna redovisa drivmedelförbrukning, utsläpp och andra parametrar för sin bil.

Betongindustri förstärker med fler trailerbilar

Bland de nya beställningar man gjort finns också nya trailerbilar med en lastkapacitet om 11 kubikmeter.

– Erfarenheten av de fyra trailerbilar vi köpte för något år sedan är så pass positiva ur alla aspekter att vi snabbt fattade beslut om att investera i ytterligare sju stycken, med placering runt om i landet, berättar Björn.

Större lastkapacitet innebär färre fordon på vägarna och mindre bränsleåtgång för samma mängd levererad betong. Alltså ytterligare ett miljöargument.



"Vi ska vara bäst på det vi gör"

Betongindustri's nya Regionchef i Stockholm heter David Öist. David började den 15 augusti och har en bakgrund som affärsområdeschef på KONE Rulltrappor och dessförinnan arbetade han bland annat sju år inom NCC med att ansvara för anbud på anläggningsprojekt.

– Min erfarenhet av Betongindustri som företag är mycket positiv. Bland annat kommer jag ihåg hur betongansvariga inom NCC ofta vände sig till Betongindustri för att få råd och söka kunskap i olika frågor säger David Öist.

Vikten av harmoni

Som hockey- och fotbollspappa blir det många timmar i träningshallar och på matcharenor. Genom sitt tränaruppdrag för sonens hockeylag har han också alla möjligheter att på nära håll se hur ett inkluderande ledarskap skapar harmoni i en grupp.

– Att skapa harmoni är något som jag ser som en av de viktigaste grundpelarna för att bygga ett team som tillsammans kan uppnå oanade framgångar.

David lyfter också fram hur viktigt han tycker att det är att rätt person gör rätt sak vid rätt tillfälle. Betongindustri är ett företag med traditioner och dessa vill David bygga vidare på.

– För att vi ska fortsätta att utvecklas i rätt riktning tycker jag det är viktigt att alla känner sig delaktiga och att alla kan påverka vart vi är på väg som företag.

– Mina personliga ledord i ledarskapsarbetet är ärlighet, tillit och respekt. Det är möjligt att vissa tycker att det är uttjatade ord men för mig är det grunden för att varje medarbetare ska känna sig uppskattad och sedd i sin yrkesroll. Har vi den grunden inom företaget har vi alla möjligheter att utvecklas, både som företag och som individ.

Kort sagt; Vi ska vara bäst på det vi gör.



"Det gäller att gå ut hårt och öka"

PostNords logistikcenter i Norrköping ska byggas ut med nästan 20 000 kvadratmeter.

Fastighetsägaren Mattssons Fastighetsutveckling AB och PostNord har kommit överens, i ett nytt långsiktigt hyresavtal, att bygga ut lokalerna från befintliga cirka 11 000 kvadratmeter, till ett nytt modernt logistikcenter om ungefär 30 000 kvadratmeter. Byggnationen startade tidigare i höstas och byggnaden ska vara inflyttningsklar till årsskiftet 2016/17.

– Det var verkligen gasen i botten från början. Under två veckor, fram till den 18 oktober, levererade vi 4 000 kubikmeter krymp-reducerad och stålfiberarmerad betong till plattan, från fabriken i Norrköping. Det innebär mellan 350 och 400 kubik om dagen under två veckor, berättar Peter Gustavsson på Betongindustri's fabrik i Norrköping.

– Vi bygger ut för att vi har expansionsbehov åt befintliga kunder i Norrköping. Idag har vi omkring 600 personer sysselsatta i vår verksamhet i Norrköping, och är en av de största privata arbetsgivarna i regionen. Troligtvis kommer personalbehovet öka ytterligare när bygget är klart, säger Nilas Linder, tf regionchef på PostNord TPL i Norrköping.



Beställare av betongen var Linotol AB som hade fått uppdraget att utföra betonggrundläggning samt gjutning av golvet.

– Vi har under åren haft ett mycket gott samarbete med Betongindustri där kompetens och leveranssäkerhet är två egenskaper som vi sätter mycket högt värde på, säger Linotols entreprenadchef Viktor Holstensson.

Säkerheten A och O vid betongpumpning



Att ha ett högt miljö- och säkerhetsmedvetande är extremt viktigt för alla som är inblandade i en betonggjutning med pump. Även om huvudansvaret vilar på arbetsplatsen så har pumpmaskinisten en mycket viktig roll med sin kompetens och det är viktigt att alla inblandade ger miljö- och säkerhetsarbetet högsta prioritet.

– I slutet av oktober var vi på en gjutning av ett blivande garage, en gjutning som kräver lite extra precision. Just den här gjutningen hade stora krav på fall mot rännan så att det inte blir vatten stående på ytan. Det var tre mycket duktiga och väldigt professionella betongarbetare som gjorde jobbet. Dessutom hade de en mycket duktigt arbetsledare som var med under nästan hela gjutningen. Vår pumpmaskinist har väldigt gott renommé hos den här byggaren, efter många jobb tillsammans, och han har ett mycket stort säkerhetstänk, berättar Kristin Storm som är HSE Advisor på Betongindustri.

Tidig morgon och ruskväder

– Själva gjutningen började kl 07.00 (vi åkte från Hammarby 06:00) och vi slutade ca 13:00. Efter det åkte vi till närmaste betongfabrik och tvättade pumpen. Vi var tillbaka till Hammarby vid 14:30. På det hela taget var det en mycket lärorik och givande upplevelse, även om inte vädret visade upp sig från sin bästa sida. Det blåste kallt och var ca 8 grader i luften, berättar Kristin.

En stor del av arbetstiden handlar om att stå ute och ha löpande kontakt med betongarbetarna. Betongbilarna kommer i en strid ström så pauser får många gånger tas när det passar tidsmässigt. Kaffe och mackor äts ofta i bilhytten. I samband med att byggarna tar rast passar pumpmaskinisten ofta på att flytta pumpen och får då en kortare rast än andra på bygget.

Välordnad arbetsplats

– På den här arbetsplatsen var allt väldigt bra ordnat. Det var tydligt markerat var vi skulle ställa upp pumpen och vägen ner till arbetsplatsen var väl markerad och bra iordninggjord. Så här välordnat önskar man att det alltid var. Många gånger är det svårt, ojämnt, trångt, lerigt och besvärligt för pump och levererande betongbilar.

– Under dagen pratade vi om de risker som finns på en byggarbetsplats för maskinist, betongchaufför och betongarbetare. Bland annat måste pumpmaskinisten beakta sådant som

- Säkerhetsaspekten utifrån hur pass trångt det är på byggplatsen.
- Underlagets beskaffenhet (lerigt, ojämnt, riskabelt att köra?)
- Luftsrott ger slag, kan skada den som håller i slangen.
- Att betong är frätande och kan ge skador på ögon och hud.
- Vara medveten om risken för skador när man klättrar ur bilen,
- Kontrollera markförhållanden för att säkerställa att pumpen inte kan välta
- Kontrollera om det finns risk för kontakt med strömförande ledningar

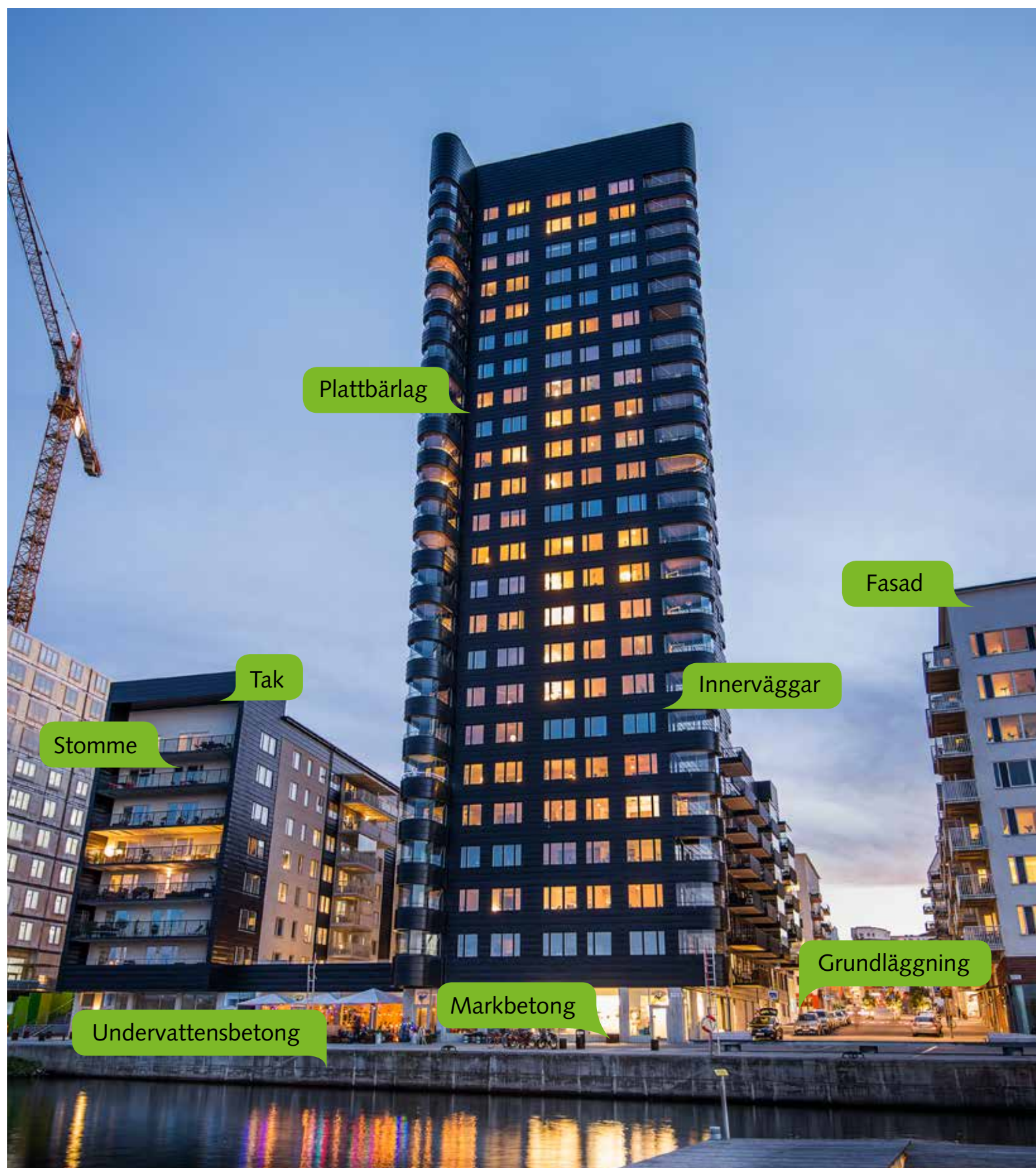
· Bedöma trafiksituationen och trafikmiljön runt byggplatsen

Samt, viktigast av allt, skapa en bra dialog med ansvariga på arbetsplatsen vilket alltid brukar lösa de eventuella problem som kan uppstå.



Gemensam arbetsplats

– För allas välbefinnande, säkerhet och möjlighet att göra ett bra jobb är det viktigt att våra pumpmaskinister får en bra arbetsmiljö när de är ute på en arbetsplats. Det behöver också läggas fokus på att uppställningsytor och körvägar för pumpar och bilar måste vara säkra. Att våra medarbetare och övriga som arbetar med betongleveransen på arbetsplatsen får rätt direktiv och att man spärrar av så att inte obehöriga kan gå nära pumpen är också viktigt. Vi pratar ju om en gemensam arbetsplats som ska vara trygg och säker för alla som vistas där vilket också är grunden för ett bra slutresultat, vilket är vårt gemensamma ansvar.



Äntligen...

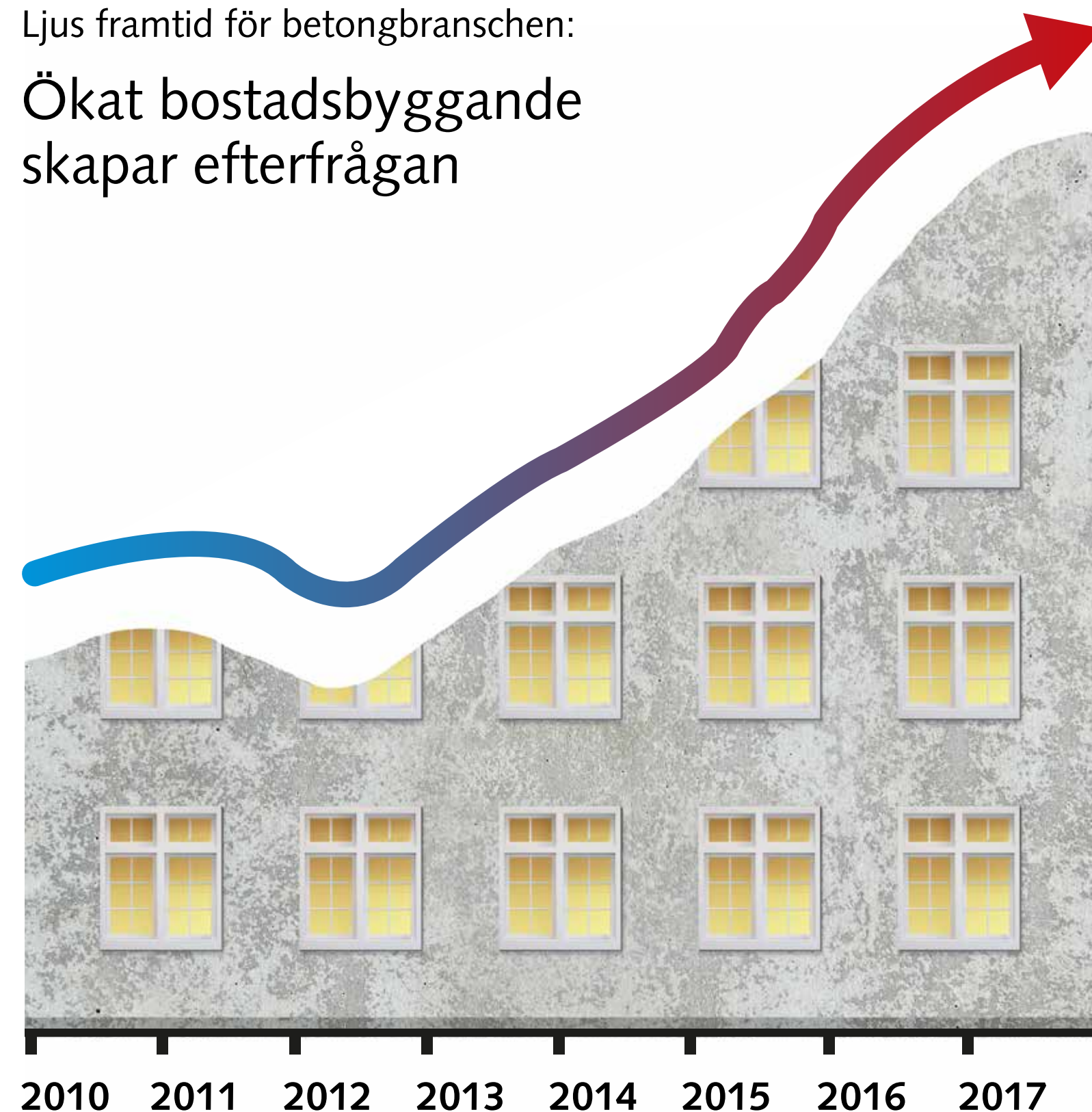
...finns **Betongvalsguiden** att ladda ner som App via App Store. Och naturligtvis helt kostnadsfritt. Det enda du behöver göra är att registrera dig för att få automatisk tillgång till uppdateringar och förbättringar.

Guiden hjälper dig att välja rätt betong till rätt byggnadsdel och ger dig information om vilka grundkrav som gällande normer (för närvarande EN:206) ställer och vilka produkter som Betongindustri

rekommenderar för att åstadkomma en beständig konstruktion. Betongvalsguiden innehåller information om betongtyp, hållfasthetsklass, exponeringsklass och vattencementtal (vct). För att få rekommendationer om gjutmetod, stenstorlek och konsistens mm. rekommenderar vi att du vänder dig till Betongindustri's representant på din ort. Där kan du även få värdefulla råd om betongpumpning, härdning och eventuella vinteråtgärder. Betongvalsguiden vänder sig till alla aktörer i byggbranschen från byggherre, föreskrivande led som arkitekter och konstruktörer samt byggtreprenörer. Även som privatperson hittar man här värdefull information till sitt projekt.

Välkommen till Betongvalsguiden: betongvalsguiden.betongindustri.se

Ljus framtid för betongbranschen:
Ökat bostadsbyggande
skapar efterfrågan



Den svenska betongbranschen går just nu på högvarv. Det bekräftar också nya siffror från SCB som visar att bostadsbyggandet i Sverige, det första halvåret i år, har ökat med 44 procent jämfört med motsvarande period förra året.

– Den höga efterfrågan gör att medlemsföretagen i föreningen Svensk Betong jobbar för högtryck och alla har i princip välfyllda orderböcker. Perioden januari till maj i år producerades drygt 2,1 miljoner kubikmeter betong i landet och den fortsatta prognosen för 2016 visar på fortsatt hög efterfrågan, säger Malin Löfsjögård, vd för föreningen.

Boverket uppskattar att det fram till år 2025 kommer att behöva byggas drygt 700 000 nya bostäder i Sverige. Merparten av

flerbostadshusen byggs i betong och det kommer att innebära en fortsatt mycket god efterfrågan på betong de kommande åren.

– Betong är ett material med lång livslängd, kräver lite underhåll, tål fukt och som inte brinner. Det vi bygger idag måste också klara framtidens klimat med klimatförändringar, förändringar som med all sannolikhet kommer att påverka de byggnadsfysiska egenskaperna – och beständigheten hos de så kallade klimatskalen, säger Malin Löfsjögård.

Betongbranschen sysselsätter idag cirka 6 500 personer och omsätter cirka 22 miljarder kronor per år i Sverige. Betongindustri är ett av de ledande företagen i branschen med sina 32 fabriker.



Elva miljoner tulpaner från Stängselboda

Rydells är en av Sveriges ledande specialister på blommor i dagligvaruhandeln. Företaget har idag 100 anställda och omsätter drygt 250 miljoner kronor. Deras imponerande anläggning ligger i Stängselboda i Vallentuna, norr om Stockholm. Rydells Blommor ägs och drivs av bröderna Jens och Rickard Rydell, Robert Lindgren, Anders Karlsson, Mikael Ullgren och Magnus Pettersson.

– Vi odlar framförallt tulpaner, men också amaryllis, hyacinter, pelargoner och stora amplar. Det stora växthuset är på 6 000 kvm, fördelat på två våningar. Varje år producerar vi drygt 10 miljoner tulpaner, 110 000 amaryllis, 700 000 hyacinter och 60 000 pelargoner samt 2 500 sommar-ampplar, berättar Rickard Rydell.



Bilen på bilden är en Chevrolet från 1928, den typ av lastbil som John Rydell använde när han sålde blommor på Kornhamnstorg från 1912 och framåt. John var farfars far till Richard Rydell, på bilden tillsammans Mikael Ullgren, inköpschef på företaget.

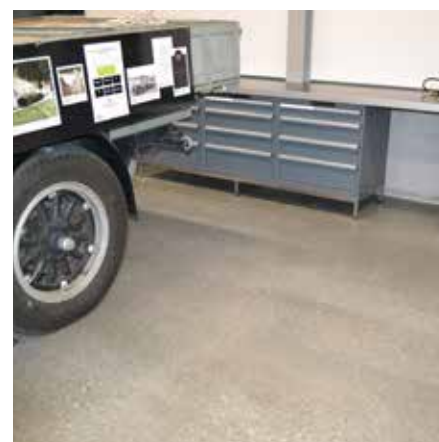
Egen gård sedan 1947

1947 köpte familjen Stängselboda Gård i Vallentuna för att driva jordbruk. I slutet av 50-talet kompletterades jordbruket med lökdrivning. Starten var blygsam, 30 000 jultulpaner, men resultatet var bra och odlingen fördubblades varje säsong de första åren. Redan 1960 såldes 3,8 miljoner tulpaner från egen produktion.

Rickard Rydell har tidigare varit en mycket framgångsrik banracingförare. Bland framgångarna finns bland annat seger i STCC-serien år 2011.

Slipad betong som golvyta

Under början av året byggde man till anläggningen i Stängselboda med en byggnad på 1 000 kvadratmeter. Hälften av golvytan göts med en GlättBI C30/37 16 S4 om totalt 300 kubikmeter. Gjutningen skedde vid tre tillfällen och man använde en mastpump M36. Som avslutning på betongarbetena slipade man ner ytan så att ballasten framträdde i ett oregelbundet mönster på golvet.



Kunskap i betongrymden

Vad är kunskap? En som har stor kunskap är klok heter det. I Fableernas värld är det Jakob Ugglan som är klokast i skogen vilket sägs bero på att han bor i en bok.

Men vad är kunskap egentligen? Redan Platon och Aristoteles filosoferade om kunskap och kom fram till att det finns tre typer: den teoretiska, förbundet med det "undersökande och utforskande livet", den praktiska relaterat till "det skapande hantverket" och en tredje kunskap som är knuten till "det politiska och etiska livet".

Idag kanske man nog delat upp kunskapen i: teoretisk inhämtad från t ex böcker, egeninlärning från erfarenhet, praktisk kunskap genom övning (den som en t ex en skicklig slalomåkare och hantverkare har), och sist men inte minst; förmågan att kunna sortera ut vad som just nu är rätt och viktigt för mig och för min omgivning.



Emborg funderar



Det låter både enkelt och svårt, speciellt när man tänker på betong. Betongens värld – vi kallar den Betongrymden – kan beskrivas med sorterna storlek och tid. Ett betongbyggnadsverk kan vara flera kilometer långt och samtidigt innehålla små, små nanopartiklar (miljarddelar meter i storlek). Tiden spänner från några minuter efter gjutningen till flera hundra års livslängd med den åldrande betongen. Spännvidden i betongrymden är enorm – liksom kunskapsbehovet.

Betongindustri har hög kunskap säger vi – det är personalen som har den. Vi kan mycket; teoretiskt, praktiskt och även etiskt och vi tycker vi kan sortera ut vad som är viktigt i betongrymden – just nu. Detta vill vi förmedla till dem som använder det fina materialet.

Vi som jobbar på Betongindustri känner oss som kloka ugglor i betongskogen.

Omslagsbilden

visar den nya eldrivna betongpumpen på uppdrag i Norrströmstunneln i november i år. Tack vare eldriften och de kompakta måtten lämpar sig den nya pumpen alldeles förträffligt för till exempel arbeten i utrymmen med begränsat utrymme och ventilation. Arbetsmiljöproblem som buller och avgaser försvinner i och med användandet av den eldrivna betongpumpen.

Sverige

Porto
betalt

Betongindustri AB
Box 47 312
100 74 Stockholm



Betongindustri
HEIDELBERGCEMENT Group

Betongindustri AB

Årstaängsvägen 21 C
Box 47312
100 74 Stockholm
Tel 08-625 62 00
Fax 08-625 62 99
info@betongindustri.se
www.betongindustri.se

Ansvarig utgivare:
Anders Knutsson

Grafisk form/produktion:
Nimbus Communication AB

Fotografer i detta nummer bl a:
Bengt Höglund, Sofia Andersson,
Betongindustri

God Helg önskar Betongindustri

*I år skänker vi vår julgåva till
SOS Barnbyar*