

21.475 m² ny belægning til Kombiterminalen

PÅ VEJ

Alt sammen udført på ti dage
af ét asfalthold og ét slemmesjak

- ◆ Sønderborgmotorvejen indvies før tid
- ◆ Succesforsøg med slidlagsgenbrug
- ◆ Region Øst - stærkt team med udviklingspotentiale
- ◆ Vejservice flytter til Uldum
- ◆ MTV Brande-Riis: Færdig på seks måneder
- ◆ 25 års jubilær med markante meninger

Lemminkäinen



Travlt lige til det sidste

2011 går nu så småt på hæld - vi ved selvfølgelig ikke helt, hvordan resten af året forløber, men vi kan allerede nu konkludere, at det har været et super år for Lemminkäinen, hvad produktion og udlægning angår. Vi har været i gang lige siden slutningen af marts og kører her primo december fortsat i højt gear. Vi har været heldige, at tingene er kommet i en passende og nogenlunde jævn rækkefølge, så vi har produceret med fuld kapacitetsudnyttelse hele tiden. Undervejs er det blevet til produktionsrekord syv måneder i strek og året som helhed bliver det største nogensinde.

De fleste har haft rigtigt travlt og har haft mange timer, så jeg tror, vi alle kan se frem til en tiltrængt jule- og vinterpause.

Hvis jeg skal fremhæve nogle områder, er det motorvejen Give-Brande, der blev udført på 6 måneder - nok den motorvejsstrækning, der er udført på kortest tid nogensinde - og kvalitetsmæssigt noget af det flotteste, der er set. Genbrugsprojektet med det formål at øge genbrugsprocenten i både bære- og slidlag, har været en stor succes, og det fortsætter i det kommende år.

Kombiterminalen, som vi udførte i Taastrup, lige før sommerferien var også et spændende projekt, der blev udført på kort tid med høj intensitet og topkvalitet. Leverancen til KMG-projektet i Syd har ligeledes krævet sine udfordringer - men er blevet løst med stor tilfredshed for kunden.



Venlig hilsen

Claus Terkildsen
Claus Terkildsen.

Næste år starter lige om lidt, og hvordan ser det ud, hvis vi forsøger at kigge i krystalkuglen? Så vidt vi kan læse os frem til, bliver der lige så høj aktivitet på asfaltmarkedet i 2012 som i år. Desværre er priserne som sædvanlig under pres, og umiddelbart ser der ikke ud til at være ændringer på det!

Samlet set har vores ordrebeholdning et fornuftigt niveau - men der er noget spredning i mellem afdelingerne - nogen er rigtige gode - andre mangler en del. Vi arbejder på en række spændende projekter, som vi håber, kan blive til noget og være med til at øge aktiviteten i 2012.

Vi har i år kunnet konstatere et fald i antallet af uheld, hvilket er glædeligt - dog er vi ikke

helt i mål endnu, og miljø og sikkerhed bliver også i 2012 et fokusområde. **Sikkerheden skal prioriteres højt** - vi har ikke så travlt, at vi ikke har tid til tænke os om. Det handler om at være lidt mere opmærksomme i dagligdagen, også hvis I ser en kollega, der er i gang med noget, der ser ud til at kunne gå galt.

Vi fortsætter med projekter både på fabrikkerne omkring energibesparelse og i laboratoriet med produktudvikling/tilpasning for

at opnå mere miljøvenlige, bedre og billigere produkter, noget vi forhåbentlig kan se resultatet af i det kommende år.

Dette år har alt i alt været helt ekstraordinært godt - vore ejere i Finland er meget tilfredse - jeg er både stolt, glad og meget tilfreds med alt det, der er sket i virksomheden hele vejen rundt.

Jeg vil gerne sige jer alle sammen tak for en rigtig rigtig stor indsats - og ønsker jer alle og jeres familier en rigtig glædelig jul og et godt og lykkebringende nytår - og uanset det endelige resultat bliver det et år, der bliver værd at se tilbage på.

”
Vi kan allerede nu konkludere, at det har været et super år for Lemminkäinen



Sønderborgmotorvejen klar til indvielse før tiden

Fabrikken på Als leverede asfalten til den 26 km lange motorvej mellem Kliplev og Sønderborg.

26 km motorvej anlagt på 25 måneder. Asfaltfabrikken på Als var med til at sætte danmarkrekorden, som stillede helt særlige krav til medarbejdernes kommunikation og fleksibilitet

Motorvejen mellem Sønderborg og Kliplev er klar til indvielse den 31. marts. Den 26 km lange Sønderborgmotorvej er dermed færdiganlagt på 25 måneder, hvilket er en markant danmarkrekord. Vejdirektoratet havde i sine oprindelige planer forventet strækningen åbnet i efteråret 2013.

Det er den private entreprenør, Kliplev Motorway Group (KMG), der har stået for projektet, og Lemminkäinens fabrik på Als har leveret asfalt som underleverandør for Munck, der har haft hovedasfaltleverancen. Den model, hvor mange virksomheder skal samarbejde og koordinere opgaverne, har ifølge regionschef Bo B. Hansen, Lemminkäinen Region Syd, givet en del udfordringer: - Udover at det giver ekstra kommunikation på tværs af virksomhederne, når asfalten leveres af fabrik og hentes af en vognmand, der ikke normalt kører med asfalt, har vi oplevet

store, kulturelle forskelle. Det gælder såvel i samarbejdet med Munck som med de tyske medarbejdere i KMG. Men der er grund til at rose medarbejderne på vores fabrik for deres positive tilgang til problemerne, understreger han. Det er ikke mindst takket være dem, at vi står tilbage med et særdeles godt forhold til vores samarbejdspartnere, og at vi på den konto blandt andet udfører en del specialopgaver for KMG.

Produktionskapacitet sat på prøve

På asfaltfabrikken på Als kan fabrikschef Carsten Lundhøj se tilbage på en opgave, der satte fabrikkens produktionskapacitet på prøve. I perioder blev der således kørt toholds-drift, og derudover opstod der jævnligt situationer, hvor medarbejderne måtte "improvisere", fordi der opstod problemer med aftalerne for de vognmænd, Munck

havde hyret ind til opgaven. I sidste ende blev der også produceret og leveret flere tons asfalt end oprindeligt aftalt, så de har haft nok at se til på Als. - Set her fra fabrikken manglede det tyske selskab en egentlig projektleder på opgaven. Egentlig var vores opgave jo "kun" at producere asfalten, men vi bliver naturligvis involveret i transport og udlægning, når der opstår problemer med det. Derfor har vi nogen gange selv måttet gribe ind for at få vores produktion til at passe med afhentningen og udlægningen, fortæller Carsten Lundhøj. - Medarbejderne på fabrikken har uden undtagelse ydet en kæmpe indsats i den usædvanlige situation, og der er god grund til at takke dem for, at vi er kommet godt igennem opgaven og har bevaret vores gode rygte, slutter han.

PÅ VEJ er et medarbejder- og informationsblad for Lemminkäinen A/S
I redaktionen: Claus Terkildsen, Bo Lund Sørensen, Mads Gregersen og Annette Ambrosiussen.

Tilrettelæggelse og redigering: Pressebureauet Silkeborg.

Tryk: Silkeborg Bogtryk. Oplag 600.

Succesforsøg med slidlagsgenbrug

Forsøg med anvendelse af slidlagsgenbrug i ABB Æ10>500 i samarbejde med Vejdirektoratet

Af laboratorieforsker
Lotte R. Josephsen

Inden for rammerne af VD driftspakken 2008-2011 har vi i år fået lov til at udføre en række forsøg med tilsætning af 15 % slidlagsgenbrug til ABB Æ10>500 er et meget

højværdigt asfaltbindelag, som ifølge Vejreglerne for Varmblandet Asfalt ikke kan tilsættes genbrug. Set i lyset af de store mængder af højværdigt slidlag, der affræses og oplagres i disse

år, er det derfor meget positivt, at Peter Andersen fra Vejdirektoratet har fremmet en afprøvning af dette asfaltgenbrug i ABB.

Genbrug på værk

Genbrug kan anvendes som angivet nedenfor under forudsætning af, at materialekravene til bitumen, stenmaterialer og filler er overholdt.

- Genbrug kan anvendes i alle GAB materialer
- I slidlag kan iblandes op til 30 % genbrugsmateriale (15% i SMA og AB/PA å ifølge den kommende revision)
- I ABB, hvor Æ10 ≤ 500, kan der iblandes op til 30 % genbrugsmateriale
- Der må ikke iblandes genbrugsmaterialer i ABB hvor Æ10>500.



▲ Leo F. Pedersens hold udførte forsøgene ved Fårvang og Ravnstrup.

Infoboks:
Mulighed for anvendelse af genbrug på værk ifølge Almindelig Arbejdsbeskrivelse for Varmblandet Asfalt

Forsøgene er udført på i alt fire strækninger og én er udsat til næste år

Hovedlandevej 407 v. Fårvang - udlagt d. 29. sept. og 3. okt.

	Bløddhedspunkt K&R [°C]	Stabilitet [N]	Komprimeringsgrad [%]
ABB Æ10>500 ref.	77,9	14.500	98,3
ABB Æ10>500 15% GB	78,7	14.500	97,3

Hovedlandevej 407 v. Trustrup - udlagt d. 10. og 11. okt.

	Bløddhedspunkt K&R [°C]	Stabilitet [N]	Komprimeringsgrad [%]
ABB Æ10>500 ref.	75,0	14.300	96,6
ABB Æ10>500 15% GB	73,6	14.300	97,9

Landevej 317 v. Saksborg - udlagt d. 13. oktober

	Bløddhedspunkt K&R [°C]	Stabilitet [N]	Komprimeringsgrad [%]
ABB Æ10>500 ref.	76,9	14.600	99,0
ABB Æ10>500 15% GB	77,9	14.400	100,4

Landevej 417 v. Ravnstrup - udlagt d. 1., 2. og 3. november

	Bløddhedspunkt K&R [°C]	Stabilitet [N]	Komprimeringsgrad [%]
ABB Æ10>500 ref.	77,2	14.800	97,4
ABB Æ10>500 15% GB	74,4	14.800	97,8

Landevej 332 v. Grestedbro - udsat til 2012

På forsøgsstrækningerne er ligeledes udlagt en almindelig ABB Æ10>500 som reference for forsøget.

Forud for forsøgene er der foretaget en omhyggelig affræsning af slidlag uden bassiner eller andre forureninger, separat oplagring og omfattende testning. På denne måde sikres det, at der kun anvendes genbrug, som opfylder alle krav til stenmaterialer i ABB Æ10>500.

Det viste sig, at der var store forskelle på slidlagsgenbruget på de fire fabrikker, der var involveret i forsøgene. Dette er ikke overraskende, men viser med al tydelighed, hvor vigtigt det er at adskille og styre sine lagre samt at tilpasse recepterne efter det aktuelle genbrug.

De affræsedede slidlag varierede i typer fra AB 8t til SMA 11, i stenmaterialer fra en let og lys Wallhamn skærve over en tung og mørk Hyperit skærve til

stålslagger. Bitumenhårdheden varierede fra en pen 70/100 til et meget hærdet polymer modificeret bindemiddel.

Ved udarbejdelsen af recepterne til forsøgsstrækningerne tages hensyn til den sigtekurve, ABBen skal have. Genbrugets bitumenindhold og -hårdhed indregnes, så der reguleres både på mængden af tilsat pen 40/60 samt pen 330/430, ligesom der

tages hensyn til genbrugets stendensitet for optimering af Marshalldata.

Materialerne har været fine at håndtere, og analyser, bindemiddeldata samt komprimeringsresultater viser, at der ikke er nogen målbar forskel på den jomfruelige ABB og den med genbrug. Tilbage står at undersøge materialernes sporkørings egenskaber i løbet af vinteren.

Forsøgene vil derefter afsluttes med en rapport, men jeg tør allerede nu på baggrund af de foreløbige resultater sige, at det har været en stor succes. Der ville ikke være noget i vejen for at anvende 15 % eller måske mere genbrug af god (slidlags-) kvalitet i ABB Æ10>500 - hvis det var til ladet.

Asfaltgenbrug - en ressource



Sådan løses problemet med ophobning af asfaltgenbrug

Deutaq, Hamburg ▲

På en studietur til Hamburg med det danske NVF Belægningsudvalg stod det klart, at man i delstat Hamburg er milevidt foran Danmark, både mht. til håndteringen af genbrug og mht. hvilke mængder, der tilledes anvendt.

Genbrugsprocenter over 90

På den asfaltfabrik (firma Deutaq), vi besøgte, blev al knust genbrug opbevaret i adskilte bunker (mindst 6 forskellige) under tag.

Fabrikken havde investeret i en paralleltromle, der kan opvarme genbrug til 165 °C via varm luft, så der kan køres med næsten 100 % genbrug. Styresystemet var i stand til at håndtere aktuelle udregninger af optimal genbrugsmængde med en target sigtekurve,

bitumenindhold og bitumenhårdhed når genbrugsdata (sigtekurve, bitumenindhold og bitumenhårdhed) var givet, så man håndterede reelt genbrugsprocenter over 90. Bitumenkvaliteten blev styret via tilsætning af rejuvenator og bearbejdigheden via tilsætning af Sasobit.

Krav til bygherrerne

Hos bygherrerne i Hamburg stilles der krav om, at asfalt skal affræses og håndteres lagvis. Slidlag for sig, bindelag for sig og bærelag for sig, og der betales for merudgiften.

Det tillades at anvende 100 % genbrug i bærelag, 50 % genbrug i bindelag (svarer til vores ABB) vel at mærke også til høj trafik, 30 % genbrug i SMA (40 % hvis det er ren SMA-genbrug) og 50 % i øvrige slidlag. Alt

sammen når genbruget har mindst samme udgangskvalitet.

Stof til eftertanke

De flotte resultater fra vores forsøg med slidlagsgenbrug i ABB Æ10>500, turen til Hamburg og de muligheder, der udnyttes hos vores nabo mod syd, har givet rigtig meget stof til eftertanke.

Hvor ville det være godt for samfundsøkonomien, miljøet, råstofbalancen og CO2-forbruget, hvis vi i den danske asfaltbranche sammen med bygherrer og miljømyndigheder kunne optimere anvendelsen af asfaltgenbrug.

Asfaltgenbrug er en ressource - ikke et affaldsprodukt.

Laboratorieforsker
Lotte R. Josephsen

21.475 m² Confaltbelægning på en uge

Erfaring, vedholdenhed og en kæmpe indsats af folkene på pladsen overvandt alle udfordringerne, da Specialafdeling Vest i sommer udlagde Confaltbelægning på Kombiterminalen i Høje Taastrup



Der gøres klar til slemning.



Klæbning gjorde det muligt for asfaltudlæggeren at køre på geonetet.

Nøgletal / mængder

Geonet, 5 m.....	11.000 m ²
GAB I, 100 mm.....	5.201 tons
ÅAB drænasfalt, Confalt....	2.683 tons
Confaltmørtel.....	786 tons

Moderniseringen af Kombiterminalen er et led i den politiske beslutning om at øge godstransporten på banen for at aflaste transporten af gods på landevejene. Bygherre var BaneDanmark, og Lemminkäinen udførte belægningsentreprisen for hovedentreprenøren M.J. Eriksson A/S. På Kombiterminalen omlastes gods i form af containere og trailere fra lastbiler til tog. Truckene, der foretager omlastningen, kan med last veje op til 100 tons, så der er brug for en særdeles stærk belægning.

GAB og armering

- Vi begyndte fredag den 17. juni med at udlægge armering i form af et geonet hele vejen rundt langs kanten af pladsen i en bredde af fem meter. Geonetet havde til formål at øge bæreevnen langs kanterne, hvor truckene ofte vil holde, når der skal lastes, fortæller entreprisediriger Carl-Richard Lund, Specialafdeling Vest.

- Dernæst lagde vi to lag GAB I-asfalt i en samlet tykkelse på 100

mm. GAB'en var specielt udviklet til projektet med blandt andet en modificeret bitumen. Ovenpå GAB'en blev der lagt endnu et geonet hele vejen rundt langs kanten, hvorefter der blev afsluttet med 70 mm Confaltbelægning. Geonetet kom på ruller á fem meters bredde med en længde på 150 meter, og sådan en rulle vejer mere end 200 kg, så håndteringen og udlægningen af geonetet var nærmest et lille projekt i sig selv. Et forsøg i Uldum forud for opstart bekræftede, at klæbningen gjorde det muligt for asfaltudlæggeren at køre på nettet under udlægning af hhv. GAB og Confalt.

Udlægning af geonet inkl. klæbning af overfladen og GAB I tog en uge og blev udført af Jon Hjort Pedersen og hans asfalhold. 7-8 lastbiler kørte i fast rutefart mellem udlægger og asfaltværk, så de havde nok at se til.

Confaltbelægning

Planlægningen af arbejdet var i det hele taget lidt af en udfor-

dring. Det gjaldt også udlægningen af Confaltbelægningen, der blev påbegyndt mandag den 27. juni. Kombiterminalen er en udendørs plads, og udlægning af Confaltbelægning er meget vejrfølsom, så de to betingelser spiller umiddelbart ikke godt sammen.

Confaltbelægningen består nemlig af en åben drænasfalt, som udlægges og derefter opslemmes med højstyrkemørtel fra Contec. - Den proces kan ikke tåle vand fra oven, så vi studerede vejrudsigten nøje for at kunne vælge præcis det rigtige tidspunkt at sætte i gang på. Målet var at køre hele belægningen til ende uden stop, når processen var sat i gang, fortæller Carl-Richard Lund. Arbejdet blev planlagt udført i fem etaper, svarende til fem døgn. Drænasfalten blev udlagt om dagen, og sidst på eftermiddagen - når asfalten var kølet tilpas af - startede slemningen, som dermed kørte om natten. Næste morgen udlagdes så næste etape af drænasfalten, og så fremdeles...

- Det krævede en del logistik at få den plan til at gå op. Der skulle slemmes med to anlæg, for at tidsplanen kunne holde, hvilket vil sige to siloer med tilhørende pumper, slanger og lastbiler med pulver m.m. Alt dette udstyr skulle mobiliseres, rigges til ved opstart og flyttes ved afslutning for ikke at stå i vejen for asfaltudlægningen efterfølgende. Det blev koordineret med hård hånd af formændene. Det var en ekstra udfordring, at afstanden fra pumpe til enden af slangen, hvor mørtelen kom ud, var over 100 meter ved starten af hver etape. Det gjorde kommunikationen lidt mere besværlig, men det løste Leif "Punker" Pedersen, der var formand for slemmeholdet: Han medbragte en cykel, så han kunne pendle mellem slange og pumpe.



Formand for slemmeholdet Leif "Punker" Pedersens lette tråd var en stor hjælp i kommunikationen mellem pumpen og enden af slangen.

Confaltbelægningen blev udført i følgende etaper:

Mandag: 3.400 m ²
Tirsdag: 4.380 m ²
Onsdag: 4.240 m ²
Torsdag: 5.100 m ²
Fredag: 4.355 m ²

- Der blev ydet en kæmpe indsats af folkene på pladsen. Der var ikke plads til "missere", så når tingene drillede lidt, var der pres på. Alt sammen udlagt over sammenlagt 10 dage og udført af ét asfalhold og ét slemmesjak! Takket være vores folks erfaring og vedholdenhed kom vi i mål, siger Carl-Richard Lund sammenfattende.

Vejservice flytter til Uldum

Med anskaffelsen af naboejendommen i Dortheasminde sikrer Lemminkäinen mere plads og bedre faciliteter til Vejservice og maskinværkstedet

Det kan godt gå hen og blive en hård vinter for folkene i Vejservice og på maskinværkstedet i Uldum - også selvom vi slipper for kulde og sne. De må nemlig vente i endnu nogle måneder, inden de kan flytte ind i deres nye omgivelser, som nu også vil omfatte den nyindkøbte naboejendom til asfaltfabrikken og maskinværkstedet i Dortheasminde ved Uldum.

Ved årsskiftet siger Vejservice farvel til Knabberup ved Vejle, hvor man har holdt til i en årrække. Først som Vejle Amts entreprenørgård, dernæst nogle år som 51% ejet af Icopal/Lemminkäinen, og de seneste fem år som 100% ejet af Lemminkäinen. Der er imidlertid ikke mulighed for at flytte ind i lokaler og faciliteter i det nuværende maskinværksted i Uldum, før omkring 1. april.

- Heldigvis er vintermånederne de mindst travle, så vi klarer os nok, mener Mads Gregersen, der i forbindelse

med omflytningen skifter titel fra afdelingschef til afdelingsleder. - Det, at vi flytter til Dortheasminde, og dermed også fysisk bliver en del af Region Midt, fører nogle interne strukturrændringer med sig - og for mit vedkommende betyder det altså, at der må ændres på visitkortet. Men set ude fra vil der ikke være nogen forskel: Det vil fortsat være de samme kontaktpersoner, og Vejservice udfører præcis de samme opgaver, som vi gør i dag, forklarer Mads Gregersen.

For teknisk chef Poul Friedrich er opkøbet af naboejendommen lidt af en drøm, der går i opfyldelse. Hovedværkstedet har i mange år manglet plads, og mandskabsfaciliteterne har samtidig ladet en del tilbage at ønske. Værkstedet vil komme til at råde over et meget større indendørs areal, og efter endt ombygning vil der være rigtig gode

forhold for medarbejderne, uanset om det handler om kantine, opladning eller andre velfærdsfaciliteter.

- Der skal sættes mange ting i sving, så vi får en travl vinter. Ikke mindst fordi vi må foretage vinterklargøringen af maskinerne i vore nuværende, trange lokaler. Imens indretter vi de nye lokaler med lifte, grave osv., og når vi er rykket derover, skal det nuværende maskinværksted skræddersys til Vejservices behov, fortæller Poul Friedrich.



Den ny erhvervede ejendom, som maskinværkstedet i Uldum flytter ind i, har et samlet etageareal på over 3000 m².

Fire nye ansigter på kontoret i Region Øst

For at kunne gribe udfordringerne ordentligt an, har Region Øst ansat en del nye medarbejdere på kontoret, og der er udsigt til, at flere snart kommer til, så Lemminkäinen er klædt endnu bedre på til opgaverne på vejene i Østdanmark.

Siden sommer er der dukket fire nye ansigter op på kontoret på Nordhavnsvej i Køge. Vi har spurgt ind til deres baggrund for at søge jobbet hos Lemminkäinen, og hvordan de har oplevet den første tid blandt deres nye kolleger.

Vender tilbage til Lemminkäinen som salgsschef



Arne Andersen var indtil for syv år siden entreprenør i Region Øst i det daværende LMK Vej, så han vender tilbage til firmaet efter nogle år i blandt andet COWI og NCC Asfalt. Han har arbejdet i branchen, lige siden han færdiggjorde sin ingeniøruddannelse i 1992, så det er en erfaren herre, der nu står for salgsarbejdet i Region Øst. - Jeg har fra første dag oplevet, at kunderne tager godt imod mig. Det hjælper naturligvis, at være sådan en "gammel rotte" i faget, men det vigtigste er, at Lemminkäinen får vist flaget og fortalt om det gode arbejde, vi leverer, siger han.



Projektleder med gang i

Gitte Dam tiltrådte som projektleder 1. september, og hun har til opgave at følge alle Region Østs opgaver til dørs. Det handler ikke mindst om at evaluere hvert enkelt projekt, så man undgår evt. fejl fremadrettet. Så en stor del af Gittes arbejdsdag foregår uden for kontorets trygge rammer. - Jeg har altid gang i noget, fortæller hun, da hun kommer tilbage til kontoret fra et besøg på Nørreport Station, hvor Lemminkäinen for alvor kommer ind i det store ombygningsprojekt i 2014. Gitte er uddannet bygningsingeniør og har blandt andet beskæftiget sig med kvalitetsstyring i forbindelse med Metroprojektet i København.



Speciale: Udfordringer

Kenn Borch er netop tiltrådt som afdelingsleder for Specialafdelingen i Region Øst. Han kommer fra et job som entreprenør hos Arkil, og han glæder sig til de mange udfordringer, arbejdet i Specialafdelingen giver ham på det faglige og tekniske plan. - Opgaverne her er mere komplekse, og hver dag byder på spændende udfordringer, siger han.

Omdrejningspunktet



Vibeke Sunne er som kontorassistent den person på kontoret, der har berøringsflade med stort set alt i huset. Hendes uddannelse som folkeskolelærer er en god ballast i en hverdag, hvor der skal holdes styr på det hele.

Et stærkt hold med potentiale til meget mere

Medarbejderne i Region Øst er et godt mix af nye og erfarne folk

Søren Andersen, der her i efteråret overtog posten som chef for Region Øst, er en kendt mand i Lemminkäinen, som han har været ansat i siden 1997. Han kom efter fire år i Vejdirektoratet til jobbet som entreprenør ved Icopals Vejafdeling i Herlev, og da Lemminkäinen fire år senere overtog Icopal, blev han afdelingsleder for Specialafdelingen i Region Øst.

Nu står han så i spidsen for Lemminkäinen i hele regionen. - Min opgave er naturligvis at få organisationen sat sådan sammen, at den fungerer bedst muligt. Det er vigtigt, at medarbejderne fortsætter med at være topmotiverede, og det

sikrer vi ved at give dem gode muligheder for at bruge deres mange kompetencer. På den måde kan vi også fremover tilbyde kunderne de ydelser, de efterspørger, siger Søren Andersen og fortsætter:

- Lige nu handler det i høj grad om at vinde opgaver og løse dem på en måde, der indfrier kundernes forventninger. De skal fortsat opleve, at vi lever op til det, vi lover.

Godt rustet

Når man ser på de medarbejdere og den maskinpark, regionen råder over, ser han med fortrøstning på fremtiden, for overordnet er Lemminkäi-



▲ Søren Andersen: - Lige nu handler det i høj grad om at vinde opgaver og løse dem på en måde, der indfrier kundernes forventninger.



▲ Tårnet ved Asfaltfabrikken i Køge er ca. 40 meter højt og sender på den måde klare signaler om Søren Andersens høje ambitioner med Region Øst.

nen godt rustet i kampen om opgaverne. Det gælder for både vejentrepriserne og Specialafdelingen.

Vækstpotentiale

- Først og fremmest har vi nogle gode medarbejdere, som vi med vores fleksible organisation kan tilpasse næsten enhver opgave, lige som vi kan trække på ressourcer fra afdelinger af Lemminkäinen, hvis det skulle blive nødvendigt, understreger han.

- Med vores maskinpark har vi været i stand til at løse selv meget store opgaver, som f.eks. motorvejsrenoveringen ved Fløng og ombygningerne ved Artillerivej i København, og hvis fremtiden byder på endnu større udfordringer, og der er vækstpotentiale i dem, så er Lemminkäinen ganske sikkert også indstillet på at investere i yderligere maskiner og folk, siger Søren Andersen.

Kent Jessens 25 års jubilæum

3. november 2011

Kent begyndte i firmaet Jens Villadsens Fabriker, som det hed dengang, den 3. november 1986 - det var på værkstedet i Ølstykke, og det var Johan Mølholm, der ansatte Kent. Kent har været med hele vejen gennem de forskellige navneskift, til vi nu hedder Lemminkäinen. Kent er udlært som landbrugsmaskinmekaniker i 1985 og har herefter kun været hos Lemminkäinen. I 2007 overtog Kent ansvaret for værkstedet, efter Johan Mølholm stoppede. Kent er en engageret og dygtig medarbejder, som er respekteret af sine kollegaer, samtidig er

Kent stabil, fleksibel og villig til at yde en ekstra indsats, når der er behov for det, og han er meget samvittighedsfuld med sine opgaver og holder tingene i orden.

Kent siger sin mening - så kan man lide det eller lade være - men man ved altid, hvor man har Kent, og det er en god egenskab at have.

Vi ønsker Kent hjertelig tillykke med jubilæet - vi ser frem til forhåbentlig mange gode år endnu - med et fortsat godt samarbejde.

Tre skarpe til Kent Jessen

Claus Terkildsen har talt med Kent ifm. jubilæet og stillet ham tre spørgsmål :

Hvorfor blev du ansat i Lemminkäinen/Icopal i sin tid?

Jeg havde en arbejdskammerat som var kommet til Icopal, og selv var jeg lige blevet færdig i militæret og stod og manglede arbejde. Min kammerat sagde til Johan (værkfører på værkstedet i Ølstykke), at han kendte en god mand. Det var mig - jeg kom

til samtale - blev ansat og startede umiddelbart efter. Det var en tirsdag husker jeg, for Johan mente, at mandag var en dårlig dag at starte!

Hvad har været din bedste oplevelse, eller hvad husker du bedst fra dine 25 år?

Det var en kæmpe stor oplevelse at være med på Bauma for et par år siden.

Alt det man kunne se der, som man aldrig ser i Danmark! Det er den største messe i verden for entreprenørmateriel herunder udstyr/grej til asfaltbranchen.

Jeg husker også episoden, da en udlægger var stoppet i et meget befærdet kryds på Roskildevej. Alt var trafikalt kaos, da jeg kom frem, men jeg fik udlæggeren i gang igen, og trafikken kunne derefter også komme i gang. Det var en god følelse at stå bagefter og tænke, at her havde man virkelig udrettet noget.

Hvordan tror du Lemminkäinen vil udvikle sig, og hvad med dit eget område?

Jeg tror på, at Lemminkäinen bliver større, for tingene bliver mere teknisk krævende, og vi bliver nødt til at blive dygtigere og mere professionelle. Tidligere kunne man altid få en maskine til at køre - det er blevet vanskeligere, fordi det hele er blevet mere elektronisk og computerstyret. Jeg husker et besøg hos Wirtgen, hvor jeg så billeder fra den tid, jeg startede - det så faktisk ud som om, det var 100 år siden. Udviklingen er bare gået hurtigt særligt de sidste 5-6 år.

Jubilæet blev markeret med en reception fredag, den 3. november på Gørlev Kro.



8½ kilometer motorvej på rekordtid

Godt samarbejde kendetegnede det meget roste anlægsarbejde af motorvejen mellem Brande og Riis

8½ kilometer motorvej mellem Brande og Riis ved Give blev udført på 6 måneder: Det er sikkert den motorvejsstrækning, der er udført på kortest tid nogensinde, og kvaliteten af det arbejde, Lemminkäinen har leveret til projektet, bliver fremhævet og rost fra alle sider. - Det var blandt andet første gang, der blev anvendt GPS-styresystem til at holde udlæggeren på rette spor og samtidig sikre, at asfalten udlægges i den rigtige bredde. Det fungerede perfekt og var ganske givet medvirkende til både den høje kvalitet af arbejdet, og at vi kunne færdiggøre arbejdet på strækningen på rekordtid,

fortæller entreprenørleder i Region Midt John Gregersen, der fulgte arbejdet tæt under hele perioden.

Godt samarbejde

Men først og fremmest har løsningen af opgaven været kendetegnet ved det gode samarbejde mellem alle, der var med:

► Asfaltfabrikken i Vandel leverede over 100.000 tons asfalt. Alt sammen i bedste kvalitet og til den tid, der passede perfekt til udlæggenes behov.

► Jesper Johnsens hold var gennemgående med udlæggeropgaverne.

► Stribe- og fræseafdelingerne klarede deres opgaver til uge, og laboratoriet var hele tiden på pletten for at tage de mange boreprøver, der dokumenterer arbejdets høje kvalitet.

- I henhold til kontrakten skulle strækningen egentlig først stå færdig til næste år, men takket være den store indsats fra de 12 mand fra Lemminkäinen blev vi færdige efter et 24 ugers intenst forløb. Det kan vi godt tillade os at være stolte af, fastslår John Gregersen.

▲ God organisation og høj aktivitet under asfaltudlægningen.



Tillykke

Lemminkäinen

60 års fødselsdag

Birger Eriksen
Hans Schmidt

Region Midt
Region Syd

16. december
24. marts

50 års fødselsdag

Jens Niels Hergott Hansen
Flemming Lind Skov

Region Midt
Region Midt

21. december
28. marts

25 års jubilæum

Birte Stenbak Søgaard

Region Nord / Fabrik Randers

16. marts

10 års jubilæum

Michael Norn

Fræseafdelingen

1. marts

Tidligere ansatte:

75 års fødselsdag

Axel Horsted

Laboratoriet Silkeborg

6. marts

70 års fødselsdag

Børge Juul

Region Øst

1. december

Sikkerheden tænkt ind i arbejdet

Medarbejderne har tænkt arbejdsmiljø og sikkerhed ind i hverdagen, så antallet af arbejdsskader i 2011 er markant mindre end året før

Ved årsskiftet kunne Lemminkäinen A/S' sikkerhedsorganisation konstatere, at der var sket hele 18 arbejdsskader blandt medarbejderne i 2010. Et utilfredsstillende højt antal, fordi Lemminkäinen gennem mange år har arbejdet meget målrettet på at forbedre sikkerheden og arbejdsmiljøet i virksomheden. Det handlede især om den slags arbejdsskader, som opstår, fordi en medarbejder er uopmærksom i situationen.

- Men når vi så på problemet gennem de positive briller, kunne vi jo også se, at det netop er den slags episoder, vi kan undgå, når vi tænker sikkerheden mere ind i det daglige, påpeger den sikkerhedsansvarlige i Lemminkäinen A/S, Changiz Farrahi.

Med den positive tilgang til sagen er det lykkedes at få antallet af arbejdsskader og de deraf afledte fraværdsdage til at falde markant. Det fremgår meget tydeligt af de foreløbige opgørelser af arbejdsskader i 2011.

Topprioritet til sikkerheden

Man kan selvfølgelig godt gætte på, at den kampagne, som blandt andet omfattede plakater til ophængning på alle Lemminkäinen arbejdssteder, har haft den positive effekt.

- Men så simpelt hænger det ikke sammen, mener Changiz Farrahi. - Der er rigtig mange faktorer med i det spil, men den vigtigste er uden tvivl, at hver enkelt medarbejder giver hensynet til sikkerheden topprioritet i alle sammenhænge på arbejdspladsen. Ingen opgave er så vigtig, at den kan tilsidesætte hensynet til menneskers liv og førlighed. Det daglige og direkte ansvar for sikkerheds- og miljøarbejdet hører til i Lemminkäinen regioner og afdelinger, og her ligger der til stadighed en stor opgave i at planlægge arbejdsopgaverne, så mulighederne for arbejdsskader minimeres.

Det er også regioner og afdelinger, der skal sørge for, at al relevant sikkerhedsudstyr og det rigtige værktøj er til stede, når opgaven skal udføres.



◀ Sikkerhedsorganisationens kampagne består blandt andet af plakater med en humoristisk tilgang til emnet, og det er fristende at sige, at det er kampagnen, der har haft den store, positive effekt. Men så simpelt hænger det ikke sammen, mener den sikkerhedsansvarlige i Lemminkäinen A/S, Changiz Farrahi.