

STANGELAND

No. **124**
JULI 2021

ET MAGASIN FRA STANGELAND GRUPPEN

Norges største elektriske “gravemaskin”



STANGELAND

ET MAGASIN FRA STANGELAND GRUPPEN

STANGELAND Gruppen

Stangeland Gruppen AS omsetter for 2,5 mrd. og består av selskapene Stangeland Maskin AS, Stangeland Rental AS, Stangeland Brukt AS, Kolnes Maskin AS (91 %), Jærpukk, Jærasfalt, Birkeland Maskinentreprenør AS (50 %), Rogaland Gjenvinning AS (45 %) og Crane Norway Group AS.

Konsernsjef Olav Stangeland

STANGELAND Maskin

Stangeland Maskin AS er en av landets største entreprenører med 650 ansatte og en omsetning på 1,7 mrd. Selskapet tilbyr alt av anleggs- og transporttjenester. Visjonen er å være ledende i bransjen. Lærebedrift innen anleggsgartner-, anleggsmaskinmekaniker-, lakkerer-, maskinfører-, vei- og anleggsfaget, fjell- og bergverksfaget, yrkessjåfør.

Daglig leder Tommy Stangeland

CraneNorway

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 1 mrd. og har 400 ansatte. Virksomheten består av Crane Norway Vest, Crane Norway Midt-Norge, Crane Norway Nord, Crane Norway Sør, Crane Norway Oslo, Crane Norway Engineering, Kranringen, Kranentreprenøren og Norsk Kran AB. 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

JÆRPUKK

Jærpukk produserer kvalitetsstein fra brudd på Kalberg i Time kommune. De produserer og selger singel, pukk og grus, samt tilslag til asfaltproduksjon. De er 10 ansatte og omsetter for 30 millioner.

JÆRASFALT

Jærasfalt produserer alle typer asfalt, og er lokalisert sammen med Jærpukk på Kalberg. De har en produksjonskapasitet på 200 tonn i timen, er tre ansatte og omsetter for 25 millioner.

Daglig leder Bjørn Helge Bore

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 Julie Vold

BIRKELAND -din entreprenør

Birkeland Maskinentreprenør AS er en ledende virksomhet med 80 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 190 millioner.

Daglig leder Kai Peder Birkeland

Innhold

- 4 Ledelsen
- 6 Egil er en del av bybildet i Stavanger
- 10 Årets Bedrift 2020
- 12 Klargjør rådhuset i Stavanger for rehabilitering
- 14 Suksess for miljøprosjektet Lervigkvartalet
- 17 Fjellhaller for Kruse Smith
- 20 Full kontroll i Odda
- 22 Ryggstraen – et godt sted å bo
- 24 Godkjent kunstgressmottak / ISO 9001 og 14001
- 25 Sparer miljøet ved å områdekoordinere
- 26 Kranringen, et nytt selskap i Crane Norway Group
- 30 De beste folkene produserer den beste pukken
- 32 Kortreist asfalt fra Jæren
- 34 Farsund Marina åpner dørene
- 35 Nå blir det nybygg i Ryfylke
- 36 Stort ansvar å ta vare på lærlingene
- 38 Handlekraftige ledere
- 40 #eiHMSvaffel
- 41 Gunnvar sørger for god trafikkflyt
- 42 Økt trivsel og livsglede gir bedre helse
- 45 100 tonns elektrisk «gravemaskin»
- 48 Landets mest miljøvennlige lastebiler
- 51 Effektive rigger og fleksible riggoperatører
- 52 Ferdig restaurert, X4'en klar for oppdrag
- 54 Spektakulært og historisk
- 57 Et atrium for kreativitet og samspill
- 58 Høy kvalitet hos anleggsgartnerne
- 60 Nå skal vi bygge for Nye Veier
- 62 Grus er ikke bare grus
- 64 Lutelandet vindkraftverk
- 66 Driftspresentasjoner
- 68 Rehabilitering av dammen Lyngsvath er nå i gang
- 70 Omfattende VA-jobb på Laland
- 72 Nå kan elevene bare komme
- 74 Runde tall
- 75 Nyansatte og stillingsendringer administrasjon

I REDAKSJONEN:

STANGELAND MASKIN Tove Ree (redaktør)
CRANE NORWAY GROUP Tom Furland, Per Johnny Skåland
AGENT KOMMUNIKASJON Morten Helliesen

Takk til Julie Vold og Olav Silde for redaksjonelle bidrag.

Tips sendes til Tove.Ree@tsmaskin.no
Ønsker du tilsendt magasinet vårt eller gjøre endringer i abonnement:
hanne.hermansen@tsmaskin.no

Trykk og layout: Gunnarshaug Trykkeri AS
Opplag: 4800

Du er viktig!



Vi er drilla på at i en travel hverdag er det viktig å prioritere.

Ikke la tidstyvene og de mindre viktige oppgavene få større plass enn de fortjener.

Dette gjelder også ellers i livet. Hvilke mennesker vi bruker tid sammen med, og hvilken følelse sitter vi igjen med etterpå.

Jeg er takknemlig for alle dere som tar seg tid til å fortelle om sitt prosjekt, fremsnakke kollegaer og byr på seg selv og mange gode historier.

Det er tøft å prioritere innholdet i magasinet Jeg blir engasjert, både i personer, prosjekter og saker. Alt får ikke plass, teksten må kortes ned, og jeg får heller ikke plass til alle de kule bildene av folk, maskiner og øyeblikk vi så gjerne skulle hatt med.

Dermed får jeg ikke plass til alle, hverken i magasinet eller i virkeligheten. Men det betyr ikke at nettopp DIN arbeidsplass, eller DITT tips ikke er interessant for andre i konsernet og de mange som følger oss utenfra. Så derfor: Fortsett med alle gode tips, innspill og forslag.

I livet for øvrig: Du spiller hovedrollen i din virkelighet.

Prioriter det som er viktig for deg!

Tove Ree





Stangeland Gruppen

Høy aktivitet gir høy verdiskaping

Det har vært en travel vår med mange begivenheter og gode resultater. Salg av Aarbakke-bygget gav oss en solid gevinst på 90 millioner kroner. Vi har gått i kompaniskap med danske BMS, noe som betyr at vi sammen styrker posisjonen til Crane Norway Group. Samlet betyr disse avtalene at vi har frigjort mye kapital, samtidig som vi styrker konsernets posisjon.

Siden sist har vi også slått sammen T. Halleland og Birkeland Maskinentreprenør i Nord-fylket til Birkeland AS, og vi har overtatt Veidekke Industriers pukk- og asfaltvirksomhet på Kalberg.

Folk som kjenner meg, vet at jeg er opptatt av å ha litt penger i bakhånd, slik at vi kan gripe muligheter, og investere i prosjekter vi har tro på. Men det er ikke slik at vi kjøper bare for å kjøpe. Vi er, som alltid, opptatt av å bruke penger på

det som gjør at vi kan styrke den lang-siktige verdiskapingen i våre selskap.

Som folk flest vet, har vi de siste årene satsset i ulike deler av regionen. For Ryfylkes del skal vi omsider i gang med arbeidene knyttet til nytt bygg på Tau. Det blir flott å få alt samlet i egnede lokaler. Byggeaktivitet blir det også på Soma. Kontorbygget utvides, og øker kapasiteten. Vi trenger mer plass for å kunne virkeliggjøre spennende strategiske planer. Rogaland Gjenvinning vokser og bygger nytt gjenvinningsanlegg på Soma. Ingen tvil om at satsingen på miljø og gjenvinning har vært rett.

Og så har vi kjøpt mye maskiner. Vi har bestilt cirka 50 til gruppen, og i rental-selskapet har vi kjøpt inn 100 maskiner bare i år. Alt dette spiller at det går godt her i landet. Over sommeren er det igjen valg. Det er ikke ofte jeg snakker politikk. Men noe av det som opptar meg

sterkt om dagen er at den fantastiske verdiskapingen som har funnet sted de siste årene, fortsetter også de neste.

Pandemien går forhåpentlig mot slutten. Den har vært en påkjenning for oss alle. Totalt sett har vi kommet oss godt gjennom, og jeg vil berømme den enorme innsatsviljen og tilpasninger som er gjort.

Fra et personlig ståsted må jeg også si at jeg synes det er positivt at vi har fått sterkere fokus på vårt eget land. Det kan vel ikke finnes et bedre reisemål enn Norge, og måtte vi alle få en god sommer!

Olav Stangeland

Stangeland Maskin

Vi jobber godt, og vi jobber langsiktig

Dyktige medarbeidere fortjener dyktige ledere. Derfor driver vi omfattende ledertrening. Målet er å legge grunnlaget for tillit, trygghet og kompetanse i hele organisasjonen. Det er en viktig innsatsfaktor for å sikre god drift og en sterk markedsposisjon.

Aktivitetsnivået er høyt, og vi tenker, planlegger og jobber langsiktig. De prosjektene det arbeides med nå, skal kanskje igangsettes ved årsskiftet. Utfordringen er å tenke langsiktig, sikte oss inn mot de rette jobbene og sørge for at vi har den faglige dyktigheten som alltid skal kjennetegne oss.

Samtidig som vi styrker allerede eksisterende virksomhet, tenker vi nytt. Uten å gå for mye i detalj akkurat nå, kan jeg røpe at vi har planer og ambisjoner om å ta en større del av verdikjeden i vår bransje. Det krever

flere folk og mer plass. Derfor skal vi bygge på kontorbygget på Soma. Det er snakk om 40 nye arbeidsplasser.

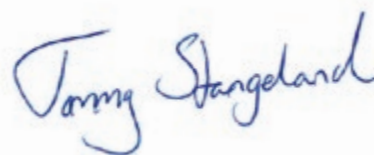
I løpet av våren gjorde vi et nytt, viktig gjennombrudd i markedet. Sammen med vår samarbeidspartner Implenia signerte vi en avtale med Nye Veier som gir oss en posisjon som deres foretrukne leverandør. Det betyr at vi er ett steg nærmere en viktig kontrakt knyttet til ny E39 ved Lyngdal. Håpet er at prosjektet kan få oppstart før jul. Vi har også fått kontrakten på en ny etappe av sykkelstamveien mellom Stavanger og Sandnes for Kruse Smith. Og så er vi godt i gang med byggegropa i Lervigkvartalet for Stavanger kommune. Nevnes må også at vi skal i gang med etappe to for IVAR, med å legge rørløsning fra Fjermestad til Engelsvåg.

I flere og flere prosjekter stilles det krav til bærekraft og miljø. 100 % av bilparken vår går nå med Euro 6

motorteknologi, og nesten alt utstyr kan drives med fossilfritt drivstoff. Et viktig stikkord er elektrifisering. Også her styrker vi oss, nylig ved at vi kjøpte inn to nye 25-tonns gravemaskiner. De leveres ved årsskiftet.

Vi er stolte av folkene våre, både de som jobber ute på anlegg og i ledelsen. Målet er at bransjens dyktigste fagfolk skal ha de beste forutsetninger for å gjøre en god jobb.

Vår visjon om å være ledende forplikter. Vi skal fortsette vårt arbeid for bærekraft og miljø, likevel er det motiverte, dyktige folk som skaper fremtiden.



Tommy Stangeland

Crane Norway Group

En mer spennende inngang til sommeren er det lenge siden vi har hatt i Crane Norway Group. Året startet trått med et tungt snødekke i Nord-Norge, et ventende marked i Midt-Norge, og ellers noe treghet i markedet for resten av landet, i tillegg til pandemien som tidvis har lagt en demper på aktivitetsnivået. Så ble det «vårslipp», etterspørselen skjøt fart over natten og prosjektene hos byggherrer står nå i kø for å bli realisert som planlagt.

I denne travle tiden ble det også tatt beslutning hos Stangeland Gruppen AS og Kranringen Holding AS om å inngå felles eierskap av Crane Norway Group AS, ved sammenslåing av kranvirksomhetene i gruppen og Kranringen AS. Kranringen Holding eies av det danske kransekskapet BMS. Kranringen har 70 års historie å vise til og er et velrennomert selskap som har vært en trofast konkurrent i bransjen, men også en dyktig forretningsforbindelse for

Crane Norway i årenes løp. Sammen- slåingen inkluderer også selskapene Kranentreprenøren AS og Taklift AS.

I samme åndedrag som fusjonen skjer benytter vi anledningen å endre firmanavnene på våre Nordic Crane selskaper slik at vi får en god og ryddig profil fremover. Kranringen beholder imidlertid sitt ærbare navn. Vi gleder oss til fortsettelsen, og det er ingen tvil om at sammenslåingen vil gi utbytte for så vel kunder som for oss selv. Sammenslåingen alene gir oss et solid fotfeste i bransjen, et stort tilbud til lokale markeder, og posisjonerer oss i konkurranse for utenlandske aktører som «vil inn» på tyngre prosjekter i Norge.

Jeg må berømme våre ansatte som har ytt så stor innsats i innløpet til sommeren. Det er imponerende mange tonn som har blitt transportert og løftet i denne perioden. Og det er i mange

prosjekter vi har hatt en betydelig rolle for at disse jobbene kunne virkelig gjøres. Et eksempel nevnes i dette magasinet; flyttingen av Munchsamlingen fra museet på Tøyen, til det nye museet i Bjørvika.

Vi takker nok en gang for tilliten våre kunder gir oss, den er ikke gitt. Den forutsetter at riktig kvalitet og god service er levert. For oss må fortsettelsen ha riktig fokus og ingen slakk. Tillit kan ikke kjøpes, kun erverves ved levering «i henhold til» – hver gang.

Crane Norway ønsker alle ansatte og forretningsforbindelse en god sommer.



Trond Helge Skretting

Telefonen til Egil ringer i ett sett i løpet av dagen, men når han parkerer bilen hjemme på Hundvåg for kvelden, skrur telefonen av. Her er han ved Valbergtårnet midt i byen.

EGIL ER EN DEL AV BYBILDET I STAVANGER

Stolthet, drivkraft og tillit er ord som beskriver Egil Skjeie godt. Siden 1995 har han «potla» på i Stavanger sentrum med infrastruktur og grunnarbeid for næringsbygg, boliger – ja, det er til og med blitt til helt nye bydeler.

Som mange andre i Stangeland har han gått gradene fra håndmann, bas og for-

mann til driftsleder, som han er i dag. Han har gått på skole sammen med Kjell Arild Egeland, som er transportsjef i Stangeland, og det var relasjonen mellom de to som i 1995 gjorde at Egil startet i samme selskap. Han hadde da i flere år spadd grøfter for statseide Televerket, som samme år ble privatisert og ble til Telenor.

– Jeg startet karrieren min hos Gangenes Maskin på Rennesøy, men ble selvstendig næringsdrivende i 1989. Det ble mange småoppdrag, og tilfældigheter

gjorde at jeg fikk mye oppdrag av daværende Televerket, sier Egil.

Han mimrer tilbake til en annerledes tid, hvor det ikke ble brukt gravemaskiner, men rå muskelkraft, til grøftarbeidet. Det er jo ikke så lenge siden, og det er litt av en utvikling han har vært med på. Han spadde først på meterpris, siden på timebetaling.

– Det hadde jo aldri skjedd i dag, ler han.

Egil er fra et gardsbruk på Hundvåg, hvor han er født og oppvokst, og fortsatt bor sammen med fruen Åse Hilde. De har tre barn, og har nylig fått sitt første barnebarn. Her har han drevet med poteter, høy og slaktekylling, aktiviteter som har passet godt med anleggsjobben. Gardsdriften er nedlagt, og området er utbygd til bolig. Egil har fortsatt mye å gjøre på fritiden, da jobbes det hjemme. Han er en praktiker som liker å holde på med noe.

– Jeg har 2,5 mål med hage som jeg liker å holde i orden, og eiendommene krever vedlikehold, sier han.

Formet under Bjørn

Det er mai 1995, og Egil har sin første



Tomter, lekeplasser, parkanlegg, veg og utallige kilometer med rør under bakken.

Breivikparken ble etablert i 2011. Den ligger tett på Lervig Brygge og Marøy. Her ble det opparbeidet veg, VA og parkanlegg.

STANGELAND MASKIN



Ned langs hele kulturaksen fra Østehuset og ned til Tau park er det opparbeidet veg, park og fylling av molo. På søndagene tar gjerne Egil og fruen seg en tur fra Lervig i til kulturhuset i vestre bydel.

Det første prosjektet Egil hadde ansvar for, var under John Magne Fotland i 1998. Sammen hadde de ansvar for grunnarbeid til Oljemuseet.



arbeidsdag som håndmann i Stangeland under vingene til daværende prosjektleder Bjørn Solvig. Under Bjørn og hans formenn ble Egil formet, og han trekker spesielt frem Kristian Røyneberg og John Magne Fotland som gode rollemodeller han lærte mye av.

– Alle tok godt imot meg, og Bjørn ga meg tidlig ansvar, minnes han.

Bjørn er kontant i svaret sitt på spørsmål om hva han syns om Egil:

– Han er en kollega som jeg alltid har stolt på, pliktoppfyllende og som

regel i godt humør. Rett og slett en gjennomsyra kjernekar, sier han.

Ganske morsomt at Bjørn helt uoppfordret sier at Egil har utviklet seg til å bli en spesialist på Stavanger sentrum.

Egil ble motivert og engasjert av ansvaret. Høy trivsel og det at Stangeland var i vekst, gjorde at han ønsket å skolere seg for enda mer ansvar. Han tok fagbrev på kveldstid, og ble bas kort tid etterpå.

– Bjørn sa plutselig en dag: «Nå er du bas,» forteller Egil. Han smiler. Bjørn har betydd mye.

Tar ansvar og ordner opp

Det å gi ansvar til folk rundt seg har han videreført fra Bjørn. Egil er ikke redd for å skru av telefonen etter endt arbeidstid.

– Da slutter jo folk å tenke selv. Jeg vil ha selvstendige folk som er modige nok til å ta beslutninger selv, og som alltid er i en læreprosess. På samme måte som jeg må lære av de beslutningene som tas, får også folk rundt meg gjøre seg egne erfaringer, sier han.

Resultatet av denne filosofien er at driftsleder Egil kan ta på seg mer prosjekter.





01



03

byggherre Stavanger kommune. Ca. 110.000 m³ masse skal byttes ut, det skal spuntes, sikres og klargjøres for ny skole og næringsområde. Ekstra stas er det at 30 % av tildelingskriteriene i kontrakten var knyttet opp til referanser. Her er Egil en nøkkelperson.

– Jeg frigjør min egen kapasitet og kan ta på meg flere prosjekter, sier han og fremhever spesielt Johan Haver, Rune Fuglestad, Jan Ingvarsten, Atle Ravndal og Hans Erik Støver.

Samtlige har mer eller mindre gått under Egil siden de var lærlinger.

Lervig siden 2001

Det er nok ikke tilfeldig at Egil stort sett har hatt base i Lervig siden 2001. Det har ballet på seg med arbeid

jevnt og trutt. Det hele begynte med at blandverkene til Sola Betong og fabrikken til Bjelland ble revet. Området i Stavanger Øst skulle fornyes, og nå er næring, bolig og parkanlegg på plass. De bygges fortsatt, og skal bygges mer her i enda et par år.

– Vi har fylt ut flere hundre tusen kubikk masse her, sier Egil.

Nå skal Egil og mannskapet i gang med prosjektet Lervig Kvartalet for

Stolt bygger

Når Egil og fruen skal luften seg, kjører de gjerne over Bybrua og går turer i Stavanger. Breivikparken, Lervigpynten, Øyaprojektet, Tau Park, Lervig Parken, Kjelvene, Vindmøllebakken, Store Blå, DSD font, Havneringen, Finansparken, Herbarium, deler av universitetet – listen over de prosjektene Egil har hatt ansvaret for er lang.

– Jeg husker spesielt Nordbøgata 4,



02



sier Egil. Det var ei tomt på 150 m² med nærliggende bygningsmasse. Her sprengte vi og gravde ut, og hadde grunnarbeid på et nytt høybygg med 6 etasjer, forklarer han. Han minnes også oppgavene i Havneringen. Her ble det laget grøft i Stavanger sentrum, fra Skansegt. til Torget, som ligger på

minus 1. I løpet av tre vintre ble hele området opparbeidet med granitt.

Og det er nå vi nærmer oss kjernen til og drivkraften i Egil. Mange kunne blitt skremt av risikoen med den type prosjekter han har tatt på seg opp gjennom tidene, midt i Stavanger. Det har vært trange byggeplasser med mye trafikk, nærliggende og vernet bygningsmasse, tett på naboer, mye ledninger og rør, og i tillegg arbeid i sjøen.

– Det er spennende. Det gir meg motivasjon å løse oppgavene på en måte som bygger både mennesker, lagfølelse og ikke minst tillit hos kundene, sier han. For Egil bygger ikke bare byen, han bygger mennesker.

– Jeg gir mye ansvar, og liker å få folk rundt meg til å vokse på det, sier han.
– Helt klart går mye på kjemi, og hva

01 / Dette er typisk et Egil-prosjekt: Det skal bores, sprenges og graves tett på vernede bygninger og publikum.

02 / Midt i byen blant trafikk og mennesker jobbes det med riving for å fornye Stavanger. Ifølge Bjørn Solvig tar Egil på seg stort ansvar og oppgaver som krever risikostyring, koordinering og presisjon.

03 / Hovedkontoret til SR-bank ble Årets Bygg i 2019. Arbeidet for Stangeland var sprengning, VA, Veg og utomhus.

04 / For mange – ei hovedgate i Stavanger nede ved Vågen. Under brosteinen er det lagt VA i krevende forhold med grøfter fulle av sjøvann.

05 / I forbindelse med nytt mediehus til Stavanger Aftenblad i 2006 hadde Egil ansvar for riving, omlegging av kommunal avløpstunnel, veg og utomhus.

folk også liker. Men det er nok den type mennesker jeg best får til – de som vil mye og som liker å ta ansvar.

Han er opptatt av å gjøre ting skikkelig første gang, og spille med åpne kort, som han beskriver det. Det betyr en åpen dialog med byggherre og andre, belyse utfordringer, fordeler og ulemper med ulike løsninger – rett og slett en ærlig, åpen dialog.

Det har gitt Egil mange relasjoner, og mye jobb. Han har tross alt «potlet» på i Stavanger i 25 år, og det er ekstra motiverende at byggherren vil ha «min gjeng», avslutter han.

Et utdrag av Egils reise:

- 1998** Norsk Oljemuseum
- 2000** Sverdrup terrasse, Straen terrasse, Fiskepiren hurtigbåtterminal
- 2001** Bergeland vid. skole
- 2001** Oppstart Lervig blokk A
- 2004** UiS nytt sentralbygg
- 2006** Aftenbladet nytt mediehus, Strømsteiner, Ryfylkegt.
- 2007** Fortau Østervåg, Torgveien
- 2008** Ferdigstilling Madlatorget, Madlamarkveien, Madla Næringscenter
- 2009** Pumpestasjon Kvitsøyt., Kulturaksen park, Molo Sølyst, Studentbolig UiS, vei UiS
- 2010** Franks International, Sjøparken, Sjømannshjemmet, Ytraberget, Campus 2 SiS, Tau Park, Havneringen
- 2011** Belysning Byparken, Ragnhildsgt, VL Vassøy, Breivig parken, Havneringen 2
- 2012** Holmegenes, Havneringen 3
- 2013** Stavanger Havn, Kannik Hotell, Emmaustunet, Tau Scene, Søre Ramsvigvei, ZARA i Kirkegt., Madla Amfi
- 2015** Tielveien, Nordbøgt., Arkivenes hus, Dam Emmaus
- 2016** GS-vei/Bro Møllebukta-Håhammerbrautene, belysning Stavanger Torg, Åsta Rongemorsgt., Berggt. 30, Finansparken, Atlantic Hotel, Kunstverk vis, Krosshagen, Nytt hotell Dalir
- 2017** Jernaldergården, Kongsgt.
- 2018** Vindmølleparken, Herbarium, Eiganes Holberg
- 2019** DSD Font, Solborg VVA, Bergelandstunnelen, Lervig Park,
- 2020** Stax 18
- 2021** Mitt Hillevåg, Lervigkvartalet



Rørt Tommy tok imot prisen som Årets Bedrift



Alle finalistene samlet: fra venstre Nina Aarsland (Naboen), Karles Gilje (Gilje Tre), Børge Hetland (Navtor), Tommy Stangeland og Ingebrigt Aarbakke (Aarbakke) Foto: Næringsforeningen.

Fantastisk – tusen takk, sa Tommy Stangeland da han på vegne av alle ansatte mottok prisen som Årets Bedrift i Stavanger-regionen. Det er 34. gang den gjeve prisen deles ut. I fjor var det SR-Bank som mottok utmerkelsen, som i sin tid ble opprettet av Næringsforeningen i Stavanger-regionen og Handelsbanken.

Formålet med prisen er ifølge statuttene å stimulere bedriftskulturen og høyne næringslivets status overfor regionens innbyggere og myndigheter. Første vinner i 1986 var for øvrig Lærdal Medical.

100 lokale bedrifter var nominert denne gang, og det var fem selskaper som kom til finalen. Vi gratulerer Naboen, Aarbakke, Navtor og Gilje Tre med anerkjennelsen.

Kriteriene for pristildelingen er bedriften har:

- sin hovedaktivitet i Stavanger-regionen
- vært i stabil virksomhet noen år
- utmerket seg på et område det siste eller de par siste årene.

Juryens begrunnelse for at prisen tildeles Stangeland:

- Energisk aktivitet siden 1959.
- En aktør som har vært med på å forme viktige landemerker i regionen.
- Som har drevet lønnsomt de siste 25 årene i en lavmarginbransje, samt har investert, ekspandert og utviklet seg.
- Som har kontinuerlig fokus på kompetanseheving og ressurser.

2020



TIDLIGERE PRISVINNERE:

1987 Laerdal Medical A/S	2003 PAM AS
1988 Skretting A/S	2004 Technor ASA
1989 Peder Smedvig A/S	2005 A. Idsøe AS
1990 Hitec A/S	2006 Acta Holding ASA
1991 Kværner Rosenberg A/S	2007 Figgjo AS
1992 Brødrene Pedersen A/S	2008 Seabrokers AS
1993 Stavanger Aftenblad	2009 Helgø Matsenter AS
1994 Skanem A/S	2010 Comrod AS
1995 SE Labels A/S	2011 IKM Gruppen AS
1996 RF-Rogalandsforskning	2012 Øster Hus
1997 Den norske stats oljeselskap	2013 NorSea Group AS
1998 Scana Industrier asa	2014 Sandnes Garn AS
1999 Stavanger Fondsforvaltning	2015 Egersund Group AS
2000 Folke Hermansen AS	2016 Øglænd System Gruppen
2001 Øgreid AS	2017 NorDan
2002 Kverneland ASA	2018 Lervig Aktiebryggeri

– Det er sammen med andre man presterer og kjenner tilhørighet. Det å høre til en gjeng som heier på hverandre, og som løfter hverandre frem. Jeg blir imponert hver eneste dag av min gjeng. Jeg føler meg som verdens heldigste leder. 650 personer hver eneste dag som med rå arbeidskraft, viljestyrke og pågangsmot leverer. Jeg er ydmyk, rørt og stolt, og vil på vegne av alle i Stangeland takke for prisen. Det betyr mye for oss alle å bli anerkjent for vårt samfunnsbidrag.

Det var varaordfører i Stavanger kommune, Dagny Sunnanå Hausken, som overrakte prisen, og hun avsluttet sin tale med å si at det ikke er noen grunn til å frykte at vinneren legger seg på latsiden.

– Dette forplikter og girer oss enda mer, sier Tommy Stangeland, som også poengterer at det er viktig for bygg- og anleggsbransjen å hele tiden sikre at den er attraktiv som en interessant og trygg arbeidsplass.

- Som sysselsetter mennesker med knallsterk arbeidsmoral og høy fagkompetanse, og som representerer et raust og inkluderende arbeidsmiljø.
- Som har fokus på lærlinger og samfunnsansvar, og som ikke minst iverksetter målrettede og konkrete tiltak med hensyn til bærekraft og ytre miljø.

Det var en tydelig rørt Tommy som på vegne av alle ansatte mottok prisen i Rosenkildehuset onsdag 17. mars. I sin takketale sa han følgende:

En god nabo

Kundehilsen #1



Tusen takk for arbeidet i gårdsrommet vårt. Det har vært en svært positiv prosess fra første befaring til ferdig prosjekt. Takket være forslag fra dere på både overflater og utførelse har vi nå fått et gårdsrom som er både bedre og flottere enn vår opprinnelige idé. Jeg vil også berømme Andrius og Arminas som har jobbet effektivt, ryddig og presist. Dette i tillegg til å ha håndtert en uendelig rekke med spørsmål fra meg på en ypperlig måte. Dette har gitt oss en trygghet på at vi har valgt riktig entreprenør.

Med vennlig hilsen,
ÅDNE TRODAHL, SIVILARKITEKT

Kundehilsen #2

Denne meldingen ble ringt inn til radio NRK Rogaland:

«Hei, jeg ringer om trafikken på Hommersåk. Tusen takk til brøytemannskap fra Stangeland. Her er kun svarte, bare veier. Dåk gjør en fenomenal jobb me brøytinga.»



Fra venstre: Jonny Rene Helleland, Kristoffer Hauerbach, Leif Kåre Berntsen, Casper Bjelland, Øystein Malec og Erik Gilje



Klargjør rådhuset i Stavanger for rehabilitering

Arbeidet med rådhuset i Stavanger er i full gang. Også dette en fossilfri byggeplass. Bygget ligger midt i byen, tett på trafikken, og det er trangt innenfor byggegjerdet. Byggherre Stavanger kommune har et budsjett på 291 mill. kr, og verdien på vårt oppdrag er 7 mill.

Rådhuset ble bygget i 1962, og har en grunnflate på 6.000 m². Det er mye historie i veggene, og nå er det klart for en massiv oppgradering. Stangeland Maskin har fått i oppdrag å klargjøre bygningmassen for rehabiliteringen.

– Strukturen i bygningen skal bestå, så vårt oppdrag er å sanere og rive alt innvendig, samt utvendig

fasade. Til slutt står nesten bare bærekonstruksjonen igjen, sier Jørgen Evjen.

Jørgen er prosjektleder for rivningsavdelingen. Den tidligere tømmermannen har rukket å fullføre «Teknikken», tatt en bachelor i byggkonstruksjon og kan skilte med en sivilingeniørgrad innen byggkonstruksjon. Han er bare 33 år gammel, men med både teoretisk og praktisk erfaring er det han som foretar befaringspriser og har ansvaret for arbeidet.

– Det er en fordel å følge hele prosessen. Det er også kjekt med denne type prosjekter som preger bybildet, og som vil bety mye for byen i fremtiden, sier han.

Rivearbeidet foregår innvendig, og det krever manpower, supplert med ulike hjelpemidler. Det rives, sages, brekkes ned, bit for bit, rom for rom. Materialene sorteres og kastes i containere, enten til destruksjon, gjenvinning eller til gjenbruk.

– Stavanger kommune er opptatt av gjenbruk av komponenter og materialer. Det



er gjennomført en studie for å kartlegge potensialet for ombruk, sier Jørgen.

Eksempler på dette er teakdører, vinduer, møbler og lamper, for å nevne noe. Sammenlignet med resirkulering, som krever ny bearbeiding, er ombruk et mer miljøvennlig valg. Det er planer om at gammelt listverk skal brukes på nytt som spiller i takhimling.

Det er liten plass mellom byggegjerder og bygningen, og det er kun plass til to containere om gangen. Det krever god planlegging og en effektiv logistikk. 90 % av alt materiell sorteres på byggeplassen.

– Vi river rom for rom, og sorterer materiellet, før vi etter tur og orden får inn ulike containere, sier Traand Meland.

Han er formann, og tar med Jørgen og Glenn på en befaring. De prater seg gjennom rom for rom, noen så mørke at hodelyktene på hjelmen må tennes. Strømmen er borte, og i rommene hvor det ikke er arbeidslys, er daglyset den eneste lyskilden.



Jørgen er på prosjektbesøk i rådhuset, og slår av en prat om utfordringer og løsninger sammen med Glenn Time, en rutinert ringrev i Stangeland-systemet, men ny som driftsingeniør i riveavdelingen.



Talerstolen skal selvsagt bevares, og ha sin rettmessige plass i det nye rådhuset. Traand Meland er formann for oppdraget, og med glimt i øyet banker han inn nok en dag med god drift.

– Se der ja, sier Traand, egentlig til seg selv. Han fant noe materiell som han ikke vet hva er. Jørgen engasjerer seg, og de drøfter hva det kan være.

– Dette sendes til analyse, slik at vi vet hvordan vi skal håndtere det, sier Traand. F.eks. skal all asbest forsegles, og sendes til Svåheia.

Siden det er en fossil byggeplass, er alt av utstyret som benyttes elektrisk. Stangeland har hatt flere fossilfrie rivejobber, og begynner å få et godt utvalg i elektriske løsninger.

– Her bruker vi elektriske trillebærer og elektrisk riverobot. De sviver hele dagen, og lades på natten. Det funker helt topp, sier Traand.

Det er fort gjort å anta at de kuleste rivejobbene har store maskiner, hvor konstruksjonen rives med bulder og brak. Slik er det ikke her, og Traand synes det er spennende.

– Jeg motiveres av å finne gode løsninger som gjør at vi tjener penger. Her er det trangt, og det krever planlegging sammen med mannskapet mitt. Det går godt med gode folk og god gang, sier han.

Rivejobben er ferdig høsten 2021, og i 2024 kan du besøke nytt rådhus i Stavanger.

Suksess for miljøprosjektet Lervigkvartalet



Når byggegropa er ferdig etablert og sikret, er det fjernet 110.000 m³ masser. Spunteveggene blir opptil 12 meters høyde.

Stavanger kommune er byggherre for den gigantiske byggegropa som nå etableres i Stavangers østre bydel. Prosjektet går under navnet Lervig Kvartalet, og her skal det investeres 800 millioner–1 mrd. Stangeland har ansvaret for å etablere og sikre byggegropa på den 27.500 m² store tomta.

I løpet av 160 arbeidsdager skal det flyttes 110.000m³ masser, og veggene skal sikres med spunt og bolter. Fra dagens kotehøyde på 14,6 skal bunnen på gropa ned på 2,8. Det vil gi fjell- og spuntevegger som kommer opp i 12 meters høyde.

Men for anleggsnerder som legger merke til detaljer, er det ikke hverdagskost å se doseren på jobb midt i byen.

Mengden masser isolert sett er overkommelig, men tidsvindu og liten plass krever smarte løsninger. Det var da

driftsleder Egil Skjeie fikk en genial idé:

– La oss ta i bruk doseren. Den flytter mye masse på kort tid, og reduserer antall maskiner på tomta. I tillegg slipper vi å flytte sikteverket så mye, foreslo han.

Effektivt

Anleggsleder Oddmund Taksdal var ikke vanskelig å be, og sammen reiste de to på befaring med de rutinerte maskinførerne John Stokkeland (Cat352) og Tor Kjell Helleland (Doser D8).

– De ble gira begge to, og var ikke i tvil om at forslaget var godt. Doseren skyver massen foran seg, og på den måten fjernes behovet for to dumpere og en ekstra 40–50 tonns lastemaskin, sier Oddmund.

Massen skyves til både sorteringsverket og bort til maskinene som laster bilene.

Da utgår også behovet for midlertidige anleggsveger. Tiltaket sparer tid, kjøring, penger og CO₂-utslipp.

– Dette er en billigere løsning som krever mindre utstyr, mindre internkjøring, og gir bedre plass på en allerede trang anleggsplass. Det vinner vi på, og det vinner miljøet på, sier Oddmund.

Sorterer og sparer 125 tonn CO₂

Av de 110.000m³ som skal ut av tomta, er cirka 42.300 m³ løsmasse, herav 17.000 m³ forurenset.

– De forurensete massene inneholder tungmetaller og oljeavfall etter mange år med tinn- og blyproduksjon, sier Oddmund.

I tillegg inneholder fjellet i området et naturlig høyt nivå av grunnstoffet arsen, noe som gjør at massen må brukes internt i kommunen.

Ved å bruke Tor Kjell Helleland og hans CAT D8 til å flytte masse, sparte anlegget to dumpere og en stor lastemaskin.

STANGELAND MASKIN



Alt av finstoff i den forurensede massen sorteres ut, og kjøres til Svaatheia Avfall i Sokndal for deponering. De rene tippmassene kjøres til Hogstad for deponering.

– Konsistensen i massen gjør at den er lett å sortere, og steinen som sorteres ut er ren nok til å brukes på andre prosjekter. Målet var å sortere 30 % av de forurensede massene, men riktig valg av sikteduk realiserte en sorteringsgrad på 40 %, sier Oddmund fornøyd.

Det betyr at i stedet for å kjøre 17.000 m³, som tilsvarer ca. 950 lass, mellom Stavanger og Svåheia, ble det kjørt 10.200 m³. Det ga en besparelse på 435 lastebillass, og 116.462 kg CO₂.

– I tillegg til redusert trafikk øker vi uttaket av verdifull pukk. Det reduserte også behovet for tipp-plass for rene tippmasser med 2.000 m³, sier Oddmund.

De rene tippmassene kjøres til Hogstad i Sandnes for deponi, og i takt med økt sorteringsgrad på brukende masse reduseres også antall lastebilturner mellom Lervig og Hogstad med 110. Det er 6.226 sparte kilometer, og 9109 kg CO₂

Pukken som ble sortert ut, ble brukt på Stangelands prosjekter i regionen.

Krevende logistikk

Det er ikke bare miljøet som er glad for mindre trafikk mellom Stavanger og Svåheia. Det er også koordinatør Svann Håvard Lauvåsvåg Livik takknemlig for.

På det meste hadde han daglig 25 lastebiler i shuttle mellom Lervig, Svåheia, Bussvegen og Hogstad.

– Den koordineringsjobben er ikke for hvem som helst. Prosjektene rapporterer inn mange endringer i løpet av en dag, og med jobber av denne størrelsen

øker stresset i takt med både omfang og tidsrammen. Dette er planlegging og koordinering i verdensklasse, sier maskin- og transportsjef Kjell Arild Egeland om arbeidet til Svann Håvard.

Bilene til og fra Lervig skal koordineres for at det ikke blir kaos i et område som allerede er trafikkert og plassmessig belastet. I snitt kjørte de 25 bilene 3 lass hver mellom Stavanger og Svåheia.

– Oppstarten hver dag må planlegges, slik at alle bilene



Det ble sortert 40% av de forurensende masse. Det gir stor miljø- og økonomisk gevinst.



Bak disse skjermene koordinerer Svenn Håvard Livik alle de 78 lastebilene til Stangeland.



Anleggsleder Oddmund Taksdal



I stedet for å kjøre 17.000 m³, som tilsvarer ca. 950 lass, mellom Stavanger og Svåheia, ble det kjørt 10.200 m³. Det ga en besparelse på 435 lastebillass, og 116.462 kg CO₂.

ikke ankommer anlegget samtidig. Det fører til enorme køer for maskinførerne som skal laste, i tillegg til kostbar, unødvendig ventetid for bilene, sier Svenn Håvard, som heller vil bruke tiden på noe man kan tjene penger på.

Han forklarer at bilene koordineres til ulike tidspunkter, og har gjerne annen kjøring fra morgningen for å redusere trykket både i Svåheia og i Lervig. For å klare tre turer laster halvparten av bilene om kvelden.

– På den måten sender jeg bilene i begge retninger på morgenen. Da bilene ble parkert og sjåførene logget ut, var det 3 minutter igjen av kjøretiden, gliser han.

Det er hårfint, og just in time!

Fortsatt mye som skal ut

Etter at løsmassen er kjørt ut i midten på mai, var tomte klar for fjellfolkene. Det er nå tre borerigger i full aktivitet, og målet er at det skal skytes 1.000 m³ pr. dag.

– Det er 70.000 m³ med fast fjell som skal sprenges og transporteres bort. Dagene varierer av ulike årsaker, men i snitt er vi på plan, sier Oddmund.

Bærekraftige valg

Byggherre Stavanger kommune er opptatt av tiltak for å nå bærekraft- og miljømålene sine. I tillegg til at anleggs-maskinene kjører på fossilfri diesel, skal

også alt av sprengt masse brukes på nærliggende prosjekter, og innenfor kommunegrensene.

– Vi kjører til Stangeland-prosjekter som Byhaugtunnelen, sjøfyllingen i Paradis, og til byggherrens egen sjøfylling nede ved Lervig park. Sistnevnte er i forbindelse med ny brannstasjon, sier Oddmund.

Når byggegropa er ferdig utbygget i 2024/2025, skal den huse barneskole, barnehage, flerbrukshall og næringslokaler. Stangelands arbeidsomfang er å etablere gropa, samt sikring av denne. Oppdraget har en verdi på 52 millioner kroner. Prosjektleder er John Olaf Østerhus.

Nye fjellhaller sikrer fremtiden for miljøvennlig zinkproduksjon

Palmer har arbeidet i Stangeland i 40 år, og det kjekkeste han vet er å drive gode, lønnsomme anlegg.

Sammen med Kruse Smith bygger vi to fjellhaller, tunnel og veg for zinkverket Boliden i Odda. Det er bønn gass hele døgnet, perfekt for den som liker å jage tonn og kubikk, og for driftsleder Palmer som motiveres av å drive gode anlegg.

Siden 1924 er det produsert sink i Odda, og i 2004 ble fabrikk kjøpt av den svenske gruvegiganten Boliden. Sink er en råvare, et såkalt uedelt metall, som brukes til galvanisering. Både bil- og transportnæringen har forbruk av sink. I tillegg brukes det også i medisin og batterier, for å nevne noe.

Bruk av fornybar energi og lagring av slaggstoff inne i fjellhaller gjør sinken fra Odda til en av de mest miljøvennlige i verden. Etterspørselen er stor, og nå er det behov for mer lagringsplass.

Hjørnesteinsbedriften i Odda er et symbol på stolt, norsk industrihistorie, sysselsetter 390 personer og har en årlig produksjonskapasitet på 195.000 tonn sink. Slaggstoff fra produksjonen føres via slanger fra fabrikk til deponi inne i fjellet. Fra før er det 20 haller inne i det massive fjellet. Nå bygges hall nr. 21 og 22.

– Når en hall er full, forsegles inngangen med betong, forteller Palmer Rørheim. Han er Stangeland's driftsleder på oppdraget, og i tunnel

har han vært før. Fra slutten av 1980-tallet og frem til åpningen i 1992 var han med på å bygge Rennfast, E39-tunnelen mellom Randaberg og Rennesøy.

– Det er det mest lærerike og største jeg noen gang har vært med på, sier han.

Med 40 år i Stangeland er han ingen novise, og på spørsmål hva som holder han motivert er svaret:

– Drive gode anlegg og tjene penger!





Ut fra dette hullet i fjellet kommer bilene kjørende ut til lekteren. Det er avtalt faste møtepunkter slik at passeringen foregår på en trygg måte.

Han mimrer tilbake til da han jobbet under anleggssjef Jan Erik Ånestad:

– Jeg dreiv ute, og han hadde full kontroll på kontraktene og økonomien. På det meste hadde vi 19 anlegg samtidig. Vi var et godt team, minnes han.

Som driftsleder er han øverste leder ute i felt, og ansvarlig for å sikre fremdrift med effektiv ressursbruk.

– Det er en viktig rolle som handler om å produsere som avtalt, på en trygg og kostnadseffektiv måte. Driftslederne har et godt overblikk på helheten i anleggene, og er kreative arkitekter bak gode løsninger. De er et svært viktig konkurransefortrinn for oss som selskap, sier Jan Erik Ånestad.

– Bli med inn, sier Palmer og leder an inn i tunnelenes mystiske verden. Inne i fjellet er det godt opplyst, og vegen er asfaltert. Vi passerer flere store betongvegger med infoskilt som forteller om nummererte haller, hvor mye innhold de har og i hvilken periode de var i bruk.

18 av de 20 hallene er nå forseglet, mens to er aktive og brukes til dagens drift.

Hall 21 og 22 som nå bygges, skal stå klar sommeren 2022.

I tillegg til de to hallene skal det etableres cirka 1.800 meter med veg og tilsvarende lengde tunnel.

De første 470.000 faste m³ driver Kruse selv med tunnelriggene sine. De har også ansvaret for å fjellsikre, sprengte og laste.

– Det er totalt 900.000 faste m³ med masse som skal kjøres ut. Det er vi som er ansvarlig for massetransporten, sier Sigbjørn Tveiten. Han er Stangelands prosjektleder for oppdraget, og følger fremdriften tett. Han støtter seg også på digitale hjelpemidler i oppfølgingen.

I hver dumper og lastebil er det installert software fra Ditio som gir full kontroll over masse og transport, hvilket gir Sigbjørn en live-produksjonsoversikt på et detaljert nivå.

Både dumper A45 fra Volvo og lastebil 6x6 fra Scania er i bruk på anlegget.

– Dumperen er størst og tar 40 tonn, men blir for stor til tunnelene. I hallene

braker vi begge typer kjøretøy, mens i tunnelen er det kun lastebilen som får plass, sier Palmer mens han stiger opp trinnene til dumperen.

Kruse har detonert en salve, og steinen skal ut i en fart. Det jobbes 24 timer i døgnet, og både Kruse og Stangeland har to arbeidslag som arbeider 12 timer hver. De går i rotasjon 14 dager på, og 14 dager av.

Palmer er med og kjører når det er behov. I tillegg er han «vegmeister» og påser at vegnettet er ryddig, uten stein og hull. Det er viktig for sikkerheten og økonomien.

– Å fjerne massen så raskt som mulig er poenget, sier han. Krusen vil i gang med å bore så snart som overhodet mulig, og for å komme til må den sprengte steinen fjernes, sier han.

Palmer logger lasting på iPaden, og sjåføren av hjullaster Cat 988 med side-tippeskuffe går i gang med lastingen. Et kjapt «burt» signaliserer at kassen er full, og Palmer starter på kjøreetappen mellom arbeidsområdet og ut til lekteren hvor det skal tippes.



På disse lekterne fraktes massen.

Det er trangt, og fartsgrensen er 30 km/t. På dette skiftet er også Hans Nevøy, Lasse Løining og Georg Holme. På forhånd har de avtalt faste passeringspunkter, og de har fortløpende dialog via interkommen.

– Det er avgjørende for sikkerheten og effektiviteten i prosjektet at alle kjøretøy har en god flyt, og ikke venter på hverandre. Minst mulig tomgangskjøring, samt flytte mest mulig masse på kortest mulig tid, sier Palmer.

Han kjører ut av fjellet. Utenfor er det forankret to lektere. De er begge 95 m lange og 50 m breie. Den første brukes til lagring av utstyr og brakkerigg. Bilene kjører via den første lekteren, over ei bro og ut på den ytterste lekteren. På hver side er det tre utsperringer som brukes til tippsted.

Palmer rygger. Han logger «lossing» på iPaden, og steinen tipper i sjøen.

– Geologer vurderer fortløpende hvor vi skal tippe massen slik at kotehøyden holder seg innenfor kravene, sier han.

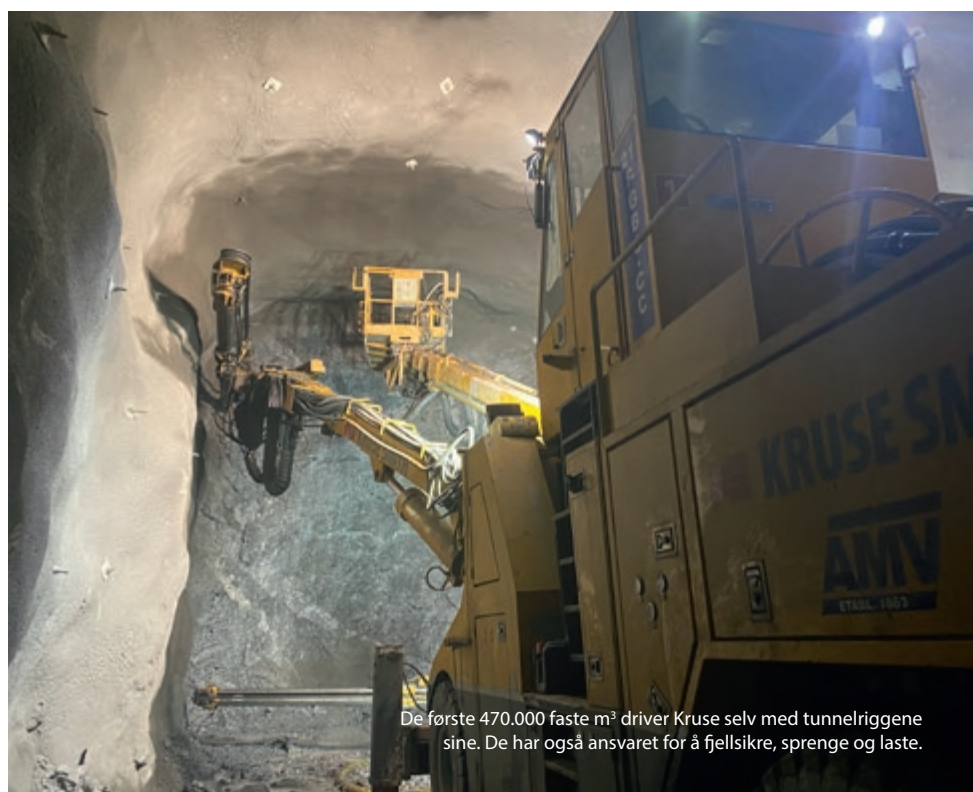
Når Kruse er kommet så langt at det

ikke lenger er hensiktsmessig å bruke tunnelrigg, mobiliserer Stangeland sine pallrigger. Da er det allerede fjernet ca. 2/3 av massene.

– Da mobiliserer vi borerigger og egne lastemaskiner, sier Palmer.

Det betyr at Stangeland tar over ansvaret med boring, sprengning, lasting og transportetappen.

– Det betyr mer mannskap, mer utstyr og god gang, avslutter Palmer.



De første 470.000 faste m³ driver Kruse selv med tunnelriggene sine. De har også ansvaret for å fjellsikre, sprengning og laste.



Full kontroll i Odda

Birkeland har to prosjekter i Odda, det ene er ny Coop-butikk for totalentreprenør GL prosjektservice, det andre et nytt leilighetsbygg for utbygger A. Utvik. Butikken skal stå klar i oktober, og i slutten av 2022 skal leilighetene være innflyttingsklare.

Odda ligger innerst i Sørfjorden i Hardanger, tett på turistmagneten Trolltunga. Byen er omgitt av fjell på alle sider, og midt i byen ligger bygningene til den tidligere hjørnesteinsbedriften i Hardanger, smelteverket. Her ble det produsert kalsiumkarbid, kalsiumcyanamid, dicyandiamid og hydrogencyanamid.

Det er tilgangen til kraft som har gjort at kraftkrevende industri har etablert seg her. Smelteverket gikk konkurs i 2003, og igjen står restene, delvis vernet og fulle av historie, men også fulle av muligheter for fornyelse.

Det er Yngve Stunes som er Birkelands

prosjektleder for begge oppdragene. Kenneth Knutsen er formann, fast lokalisert på brakke i ukedagene. Med seg på laget er maskinfører Kjartan Heggen og Kristoffer Knutsen.

– Vi er flere ved behov, typisk lastebil-sjåførere, men det er oss tre som er faste her, sier Kenneth.

Totalt har kontraktene en verdi på 8,3 mill. Det inkluderer riving av gammel bygningsmasse, masseforflytning og grunnarbeid.

– Felles for begge prosjektene er at de ligger inne på smelteverkstomta i

Odda. Det ble gjort miljøundersøkelser i grunnen som viste forurensede masser i tiltaksklasse 2. Områdene med dette la vi inn på GPSen i maskinene, og gravde først ut disse for å unngå å blande med de rene massene. De forurensede massene skal gjenbrukes på tomtene som fylling, sier Yngve.

14.000 m³ med rene masser er kjørt på tippet til Lothepus, bare et hundre meter fra anleggene, sier Kenneth.

Han står ved byggegropa til leilighetene. Det er cirka 5 meter til det bevaringsverdige Lindehuset.



Kenneth Knutsen (t.v.) er formann, og sammen med Kjartan Heggen og Kristoffer Knutsen fast mannskap på oppdrag for Birkeland i Odda.



Å sikre det verneverdige Lindehuset og unngå utgliding av masse var en kritisk oppgave.



Kjartan laster Kristoffer som frakter masse frem og tilbake til tippen til Lothepus, tett på anlegget.



Lothepus

– Nesten en meter med tele har selvsagt bydd på litt utfordringer, men vi har klart å løse det uten forsinkelser, sier Kenneth. Å sikre Lindehuset og unngå glidning av masse var mest kritisk, sier han.

For å unngå at masse sklir ut, noe som igjen kan føre til skade på bygninger, er det lødd støttemur.

– Dette var krevende arbeid, og Kenneth og Kjartan måtte forsiktig grave ut meter for meter og sette ned blokkene underveis for å holde massene på plass, sier Yngve.

Bare et par hundre meter lenger borte ligger det nye Coop-bygget vegg i vegg med ny Rema 1000- butikk. Det er GL prosjektservice som har totalentreprisen for byggherre Coop. For Birkeland er

dette den største kontrakten av de to i Odda.

Oppstart var november 2020, og arbeidet skal være ferdig september 2021.

– Her har vi engasjert rivegjengen til Stangeland før vi gikk i gang med grunnarbeidet, sier Yngve.



Ryggstraen – et godt sted å bo

Tett på sjø og natur, og likevel nært til Stavanger og storbyen, er Kolnes Maskin i ferd med å ferdigstille et nytt boligområde. Den 10 mål store tomte kjøpte Gunnar Kolnes helt tilbake i 2012 av Lande gartneri, og siden er området utviklet til en oase av et boligområde under navnet Ryggstraen.

Området ligger rett sør for innkjøringen til Rennfast-tunnelen mellom Stavanger og Bru, mellom Ryggstranden barnehage i sør og Fjellheim Barnehage i nord.

– Det var en stor investering, men jeg så potensialet i å utvikle tomte til boligområde i et fantastisk flott område, sier Gunnar

Fra venstre er Harald Rygg, Kenneth Aasberg og Magnus Bø foran fellesområdet med lekeapparater, grønnsakshage og epletrær.



Kolnes. Gunnar har sammen med Per Inge Hamre stått som utbygger, og grunnarbeidet utføres av Kolnes Maskin, stødig styrt av prosjektleder Kenneth Aasberg.

– Oppdraget, fra første spadestikk til siste tre er plantet, har en total verdi på

25 millioner kroner for Kolnes Maskin AS, sier han.

Eksisterende bygningsmasse ble revet for å gi rom for ny, moderne bebyggelse. Og moderne er det virkelig blitt. I tett samarbeid med Randaberg kommune ble det utlyst en

arkitektkonkurranse for å utfordre flest mulig på kreativitet og løsninger under overskriften «her skal det være et godt sted å bo».

Alle bidrag til konkurransen fikk betalt for deltakelsen, og det var til slutt Bark Arkitekter som hadde den beste løsningen.

Sluttresultatet er 10 bolighus og 3 blokker med totalt 38 leiligheter og garasjeanlegg i kjeller.

– Det er høy standard på utførelse gjennom hele prosjektet med en oase i senter, sier Kenneth.

Selve grunnarbeidet startet i starten av 2019, og det er fjernet over 41.000 m³ masser.

– For å beskytte en trafo og sikre mot utglidning av masse fikk vi Stangeland, «avdelingskontoret på Soma», til å spunte for oss, sier han med et umiskjennelig, bredt smil rundt munnen.

Graveskråningene rundt trafoen og tilstøtende vei var inntil 7 meter høye, og det gikk busser forbi hvert 15. minutt.

– Trafikkavviklingen, dialogen med kommune, naboer og barnehagene har gått knirkefritt. Det har ikke vært noen hendelser i prosjektet, sier Kenneth.

Han roser totalentreprenør SV Betong for godt og ryddig samarbeid.

– De har gjennomført jevnlige verne-runder sammen med alle aktører på anlegget, og vært dyktige på fremdrift, roser han.

Ferdigattest på hele anlegget ble gitt 1. juni 2021.

– Dette er et prosjekt som passer oss godt i størrelse og omfang. Vi har etablert nye relasjoner og samhandlet godt med de andre aktørene på anlegget. Ja, rett og slett heiet på hverandre, avslutter en fornøyd prosjektleder.



Godkjent kunstgressmottak

Rogaland Gjenvinning ble i våren 2021 godkjent mottak av brukte kunstgressbaner.

Det er planlagt utskifting av en rekke eldre kunstgressbaner både i Stavanger og i resten av landet de neste årene. Til nå har banene blitt eksportert ut av landet, men dette ønsker Rogaland Gjenvinning å endre på.

– En typisk kunstgressbane består litt over 200 tonn sand, gummigranulat og en backing. Backing er det som selve gressfiberet er festet på. For å kunne ombruke og effektivt gjenvinne kunstgresset må vi separere de ulike

fraksjonene mest mulig, sier Julie Vold, daglig leder i Rogaland Gjenvinning.

Sammen med strategiske samarbeidspartnere har Rogaland Gjenvinning i løpet av våren 2021 jobbet med å finne gode løsninger på behandling og ombruk av banene. Første bane mottas i juni, og ambisjonen er å ombruke mesteparten av materialet fra denne banen.

– Vi har som mål å ta inn 5 baner i løpet av 2021. Vi er jo utrolig glad i fotball, og det gjør det ekstra kjekt å være med og finne gode løsninger til noe som har vært et problem for fotballen, sier anleggssjef Trond Amdal.



ISO 9001 OG 14001 SERTIFISERT

Rogaland Gjenvinning fikk i mai kvalitetsstempel på at deres styringssystem for kvalitet og miljø er sertifisert og i samsvar med ISO 9001: 2015 og 14001:2015.

Sertifiseringene er viktige for vekststrategien til virksomheten.

– 14001-standarden er en standard som kompletterer vår forretningsstrategi om å jobbe aktivt, systematisk og kontinuerlig for å redusere belastningen på miljøet. Den retter fokus på å heller prøve å påvirke miljøet på en positiv måte, og her håper vi å bistå våre kunder til å øke andelen som blir ombrukt, gjenbrukt eller går til gjenvinning, sier daglig leder Julie Vold.

SPARER MILJØET VED Å OMRÅDEKOORDINERE

Visjon for (næringsavfallet i) Pedersgata

Anders Ohm er kjent av mange som «Kongen av Pedersgata» og mannen som har fått Pedersgata til å bli en positiv destinasjon på Stavangerkartet. Gaten har mange spennende, unike matkonsepter, og det myldrer av liv i en gate som tidligere bare bestod av nedslitte, tomme bygninger.

Gjennom Pedersgata Utvikling har han eierposter i en rekke eiendommer i Pedersgata som han utvikler til å bli attraktive nærings- og boligeiendommer.

– Det som begynte med en eiendom, er nå blitt til så mange at jeg føler at jeg driver med byutvikling, sier Anders Ohm med et smil.

– Jeg ser store synergier med å ha flere eiendommer i en gate, for da har vi større påvirkningskraft til å skape en helhetlig utvikling og følge en klar visjon, sier han.

– Vi har planer for området som beveger seg utover de enkelte eiendommene som vi eier. Vi ønsker også å utvikle området med bærekraft i tankene. Etter å ha kartlagt hvordan vi som et selskap kan bidra til økt bærekraft, kom vi frem til at det å koordinere avfallshåndtering er et slikt grep.

– Se for deg at en bossbil kommer for å ta næringsavfallet til alle i gata på en dag slik som det gjøres hos de private. Ved å koordinere avfallshåndteringen kan vi oppfordre til samarbeid på kryss av bedrifter, og vi sørger for å redusere miljøbelastningen, da det blir behov for mindre transport, sier Ohm.

Med koordinering av avfallshåndteringen vil vi også innhente data som gir oss som huseier en samlet oversikt over hvor mye avfall som genereres



måned for måned hos våre leietakere. Vi vil ha en samlet miljørapport som gjør det mulig for oss å se vår og våre leietakeres miljøbelastning, og med slik kunnskap kan vi vurdere om det er noe vi kan gjøre for å redusere mengdene, sier Ohm.

Rogaland Gjenvinning signerte i vår en avtale med Pedersgata Utvikling og er i gang med å gjøre Ohms visjon til virkelighet.

– Det er utrolig spennende å bli utfordret av en kunde på denne måten. Vi er veldig positive til at flere og flere huseiere begynner å tenke i disse baner. Rogaland Gjenvinning har som mål å kutte utslippene våre og til våre kunder – og det oppnår vi best når vi klarer å optimalisere rutene våre og få god tømnetetthet, sier salgs- og prosjektleder Frode Helmichsen.

Kranringen, et nytt selskap

Denne våren har Crane Norway styrket seg betydelig. Selskapene Kranringen, Kranentreprenøren og Taklift har fusjonert inn i Crane Norway Group og er nå en del av vår virksomhet innenfor kraning og transport.

Crane Norway og Kranringen har begge over mange år bygget seg opp til å bli solide virksomheter. Tiden var riktig for å slå seg sammen for å bli en betydningsfull aktør i markedet og trygge virksomhetenes posisjon i bransjen.

Lang historie og vekst over tid

Historien til Kranringen går helt tilbake til 1943 og firmaet Isak M. Nilsen. Isak begynte med to tomme hender og en lastebil under andre verdenskrig. I det tyskokkuperte Norge kjørte Isak for mølla på dagtid og på oppdrag for Hjemmefronten om natten. På midten av 50-tallet utvidet han med biler med kran, og den første mobilkranen kom i 1960. Etter hvert har ulike generasjoner av familien Nilsen bygget stein på stein og utviklet familiebedriften og startet flere ulike selskaper. Ikke ulikt Stangeland-familien som har bygget

opp Crane Norway som en del av sin omfattende virksomhet.

Daglig leder med lang fartstid i firmaet

Magnus Nilsen er tredje generasjon Nilsen og sitter nå som daglig leder i Kranringen. Han har arbeidet i familiebedriften helt siden 1993 og har hatt ulike funksjoner. Magnus startet karrieren i bedriften fordi det var behov på økonomisiden. Siden det har han gått gradene, innen lønn og regnskap, drift, salg og teknisk og etter 2018 som daglig leder. Han er nå den som skal lede Kranringen i det neste spennende kapittelet, som et selvstendig selskap i konsernet Crane Norway Group.

Høy kompetanse og stor maskinpark

Kranringen har i dag betydelige ressurser i ulike avdelinger rundt



Taklift er en hendig flytekran som gjør at Kranringen kan levere tjenester både til lands og til vanns. Taklift opererer over store deler av Sørlandskysten, inn Oslofjorden og nedover langs østsiden av Oslofjorden.



om i Norge. Den største avdelingen, som også er hovedkontoret, ligger i Skien. De øvrige avdelingene finner vi i Bergen, Sandefjord og Oslo. Til sammen er det 75 ansatte som alle innehar erfaring og kompetanse som har kjennetegnet Kranringen i tre generasjoner.

Magnus forteller at Kranringen leverer et bredt spekter av tjenester.

– Vi har kompetanse hos ansatte og maskiner til å kunne levere tjenester

ap i Crane Norway Group

Kranringen har en variert maskinpark i størrelse 25 tonn til 500 tonn. De viser godt igjen med sin karakteristiske farge og logo.



innen mobilkraner, kranbiler, minikraner, yard og riggtjenester, transport og spesialtransport, hjullastere og trucker, veietjenester, flytekrane og beltekraner.

Kranringen har en stor og variert kranpark i størrelser fra 25 til 500 tonn, i hovedsak av merket Liebherr. Maskinene er plassert strategisk ut ved de ulike avdelingene. Det samme gjelder parken av kranbiler som spenner fra 39 t/m til 110 t/m. Minikranene våre, over 40 i tallet, er organisert i et eget selskap, Kranentreprenøren AS.

Som de andre selskapene i Crane Norway Group er Kranringen ISO-sertifisert. Kranringen er sertifisert etter ISO 9001 og ISO 45000.

– Sertifiseringen, sammen med vår kompetanse og vår allsidige maskin- og utstyrsark, gjør at våre felles kunder skal få tjenester av den kvaliteten de forventer, sier Magnus.

Flytekrane; den første i Crane Norway

For Crane Norway har fusjonen ført til

at den første flytekrane har kommet inn i den etter hvert meget rikeholdige kranparken. Taklift er navnet på flytekrane som er organisert som et eget selskap, Taklift AS. Krane har en løftekapasitet på opptil 400 tonn i 45 meter høyde og på 14 meters utlegg. Krane kan utstyres med jibb, slik at man har kapasitet til å løfte 200 tonn i opptil 76 meters høyde. Et slikt fartøy kommer til der belte- og hjulgående kraner ikke når. Langs vår lange kyst er det et stort fortrinn.



Den siste kranen som er tilført
Kranringen. En helt ny Liebherr
LTM 1230-5.1.



– Spørsmålet er vel om vi nå må utvide den sertifiserte opplæring til også å gjelde båtførerprøven for våre ansatte, spørker Magnus.

Spennende fremtid

Magnus Nilsen forteller at de har et godt og tett team som har fokus på å bevare Kranringens lange historie. Med røtter tilbake til 1924 er det ikke tvil om at det er mye kompetanse og erfaring som må tas vare på. Selskapet har også investert mye i både utstyr og ansatte over lang tid. Målet er å drive en sunn virksomhet som bygger videre på dette, samtidig som det gode arbeidsmiljøet skal beholdes.

Han fortsetter med at han gleder seg til en fremtid der han og teamet skal bidra inn i Crane Norway Group med menneskelige og materielle ressurser.

– Samtidig skal vi utvikle oss og tilpasse oss til den nye organisasjonen vi nå er en del av, sier han.



500 tonneren, Liebherr LTM 1500-8.1 med hjelpekran, en Liebherr 130 tonner rigget og klar for løft.



Historisk sus. Kranringens sin Scania 55 1960 modell med HIAB 5 t/m kran. Denne er en gammel sliter som er pusset helt opp fra bunnen av. Her er den plassert på en av de kraftige tungtrekkerne i flåten, en Scania R730.



De beste folkene produserer den beste pukken

Tullin Ree startet med sandtak på Ree i Time kommune allerede i 1952, og det er i dag tredje generasjon Ree som leder pukverket. Med en produksjonskapasitet på 580.000 tonn i året har de stein for ethvert ønske og formål.

I 2011 ble 50 % av virksomheten solgt til Veidekke Industrier, og i 2013 overtok de 100 % av virksomheten. Sist nå kjøpte så Stangeland Gruppen Veidekkes pukk- og asfaltvirksomhet 15.3.2021, og dermed så Jærpukk dagens lys.

«Ekspedisjon» står det med store bokstaver på en hvit brakkerigg. Inne er det rent og ryddig, med små glasskrukker med ferdigvare på disken.

– Det er for privatkundene som kommer innom og ikke helt vet helt hva de vil ha i gardsrommet sitt, sier Monica Ree.

Hun er kontormedarbeider, og har full kontroll på alt av kunder og masse som går ut og inn av pukverket. Lenger inn

i gangen har anleggsleder Bent Ree sin kontor plass.

– Frem til 2005 drev vi kun med vasking av morenesand og knusing av naturstein, sier Bent når han får spørsmål om historien.

I perioden fra 1952 til 1999 holdt virksomheten til på ulike lokasjoner rundt om i distriktet, og flyttet på seg etter hvert som man gikk tom for sand. I 1999 satte de kursen mot Kalberg, hvor de også driver i dag. Det var samme året som den unge asfaltleggeren Bent startet i firmaet som bestefaren grunnla.

– Kalberg har en god geografisk plassering, råvarene er av riktig kvalitet,

og det var ingen fornminner som kunne begrense arbeidet vårt, sier han.

Jærpukk ligger altså i luftlinje rett ved siden av pukverket til Stangeland på nordre Kalberg, strategisk plassert i nærhet av betong- og entreprenørvirksomhet. I perioden 1999 til 2005 var det utvinning og vasking av sand samt knusing av naturstein de drev med, men i 2005 gikk de tom for sandressurser.

– Det avsluttet også et langt leverandørforhold til Block Berge, som brukte sanden vår i betongproduksjonen, minnes Bent.

Når noen dører lukkes, åpnes andre opp – Bent utviklet anlegget, og gikk fra sand til fjellbearbeiding.

– Vi leier inn bore- og sprengetjenester, og det andre produksjonsutstyret hadde vi allerede, forteller han.

– Det var spennende å gå fra bearbeiding av sand til å knuse fjell, sier

han. Anlegget driver nå på kotehøyde 10, og håper på drive minst 20 meter lenger ned.

Det er granittisk gneis Jærpukk jobber med, en type mineral som i hovedsak består av feltspat og kvarts, som egner seg godt som entreprenørmasse og som tilslag i betong- og asfaltproduksjon.

Det stasjonære knuseverket består av en grov-, mellom- og finknuser. Det er heller ikke noe svinn i produksjonen.

– Det er god massebalanse. Vi har alltid alle varer på lager, og alt som går gjennom verket er salgbart, sier han. Jærpukk tilbyr alt av standard stein.

– Dersom noen har behov for spesialfraksjoner, knuser vi det på bestilling, sier han.

I 2018 gikk det ut 586.000 tonn ferdigvare, og et tydelig kulturtrekk er den felles entusiasmen samt alle ansatte deler for produksjonsmålene.

– Gjengen her er stabil, og alle er like opptatt som meg av å ha det ryddig og ordentlig rundt seg, roser Bent. Måltavla henger på pauserommet, og daglig prates det om produksjonsmål og oppetid i verket.

– Jeg hater driftsstans, sier han og ler. Heldigvis er det sjelden produksjonen må stoppes.

– Allerede etter en times drift vet vi om det blir en god eller dårlig dag. Ser vi antydning til en dårlig, ryker vi på med analyse og finner ut hvorfor og korrigerer. En potensielt dårlig dag har vi evne og vilje til å snu til en god, forteller han.

Verket sviver. Bent er stolt av folk sine som er både pukkverksarbeidere, maskinkjørere og mekanikere. De er alle fleksible.

Utstyr og knuselinjene overvåkes, og service og vedlikehold er planlagt i god tid. Lean-tankegangen er sterkt forankret, og det er høy grad av medarbeiderinvolvering. Det roteres på arbeidsoppgavene. Det gir alle en felles forståelse av helheten og forståelse av hverandres oppgave og roller. Det gir god HMS og høy trivsel.

– Du må få frem at det er ikke jeg som gjør den viktigste jobben her, sier han avslutningsvis. – Det er folkene i produksjonen, det, slår han fast.



Med sin EC750 laster Oddvar Rosland tipprucken kjørt av Knut Østbø.



Bent hater driftsstans, og det samme gjør mannskapet hans. En potensielt dårlig dag klarer de tidlig å iverksette grep for å hente seg inn.



Bruddet ligger nå på kotehøyde 10, og det er planer om å drive minst 20 meter lenger ned.



Kortreist asfalt fra

Asfalt består hovedsakelig av stein. Så hva passer bedre enn at Jærasfalt er lokalisert midt i steinbruddet til Jærpukk på Kalberg. Mer kortreist råvare hadde ikke vært mulig, og med teknologi og kompetanse har Steffen, Erik og Stian kapasitet til å produsere rundt 200.000 tonn tonn asfalt i året.

Steffen Link er oppvokst i Berlin, men da den unge mekatronikeren skulle stifte familie, ville han prøve seg i Norge. Det var ikke tilfeldig at han endte opp i Stavanger-regionen.

– Klimaet, karrieremuligheter og nærhet til danmarksferja i Kristiansand satte Stavanger-regionen øverst på ønskelista, forteller han.

Parallelt med jobb fullførte han maskinteknikklinja på «Teknikken» i Stavanger, og etter å ha prøvd seg i olje- og stålindustrien på Jæren, tok han over asfaltverket til Veidekke i 2017.

Han mimrer tilbake til de første årene.

– Asfaltverket ble etablert i 2012, og jeg så et stort potensial i å utvikle det, sier han.

Steffen er en pragmatiker. Han liker å bygge og etablere, særlig prosesser og rutiner. Han brukte mye tid på å forstå hvem som gjør hva, hvorfor, hvordan og hvordan hele prosessen henger sammen.

– I korte trekk handler det om å få produsert mest mulig på en trygg måte uten havari og nedetid. Vi startet en reise hvor planlagt vedlikehold skulle erstatte havari, sier han, og bekrefter: Det har de klart.

– Vi har brettet opp ermene, alle sammen, sier han.

I tillegg til Steffen er Erik Holen og Stian Afseth en del av laget som produserer asfalt.



Jæren

Hva er asfalt?

Det er 90 % stein og 6 % bitumen og 4% andre tilsetningsstoffer. Bitumen er hydrokarboner som er fremstilt av råolje. Det er klebrig, og hefter godt på stein. Med andre ord er det bitumen som utgjør bindemiddelet i asfalten. Den er svart, og det er derfor asfalten er svart og ikke grå som steinen.

– Man ser likevel at asfalten lysner med årene, og får mer sin naturlige farge, sier Steffen.

Noen kontrakter definerer type stein som skal inngå i asfaltproduksjonen. Høytrafikkerte veier som E39 trenger stein som har en spesiell hardhet (kulle mølle).



Steffen Link og Stian Afseth

Det er mange ulike typer asfalt, og kvalitet og toleranser defineres basert på hvilke type trafikk som skal kjøre på den, og hvordan klimaet er i området.

Jærasfalt produserer alle typer asfalt, også spesielløsninger.

– Vi har eksempelvis produsert asfalt til bruk som kjerne i et damprosjekt i Åseral, sier Steffen.

Riktig temperatur har alt å si for sluttproduktet. Bitumen varmes opp til 160 grader, og blandes sammen med tilmålt mengde steinfraksjoner av ulike størrelser. Etter cirka 25 minutters blandetid er asfalten ferdig og føres videre til lagersiloer.

– Vi har fire lagersiloer med totalvolum på 350 tonn, og kan derfor ha fire asfalttyper tilgjengelig samtidig, sier Steffen.

I siloene kan asfalten lagres på 160 grader i 20 timer.

Miljøasfalt

Også asfaltproduksjonen har tatt store

steg i retning av en mer bærekraftig og miljøvennlig produksjon.

– Vi leverer også lavtemperaturasfalt, sier Steffen.

Lavtemperaturasfalt produseres på lavere temperatur, og fordelene er mange.

– Lavere temperatur gir mindre energiforbruk og mindre asfaltdamp. Det gir redusert utslipp av støv og CO₂ med samme asfaltkvalitet, bare med lengre levetid, forklarer han.

I tillegg blir det også brukt retur-asfalt som råvare.

– Det er oppfrest asfalt som vi knuser og bruker som erstatning for ny stein.

På spørsmål om hvorfor er ikke alt asfalt da produsert med retur-asfalt og ved lav temperatur, svarer Steffen:

– Vi er klare for det. Det må bare defineres i kontraktene til utbygger og kundene våre, avslutter han.

Farsund Marina åpner dørene, Stangeland med på eiersiden



Foto: Dronefoto Marinelektro

Er du rogalending med båt på Sørlandet, trenger du ikke lenger kjøre milevis for hverken service eller vinterlagring. Nå er nemlig Farsund Marina ferdig og klar for vinterlagring av minst 280 båter. Stangeland Gruppen eier 50 % av eiendommene som nå står ferdig.

– Det er det største båthotellet som finnes mellom Sandnes og Grimstad. Dette blir et fantastisk anlegg som legger til rette for et enkelt båthold. I tillegg blir det god plass til tanking for store og små båter innenfor den nye moloen, sier Jan Klingsheim. Han er finanssjef i Stangeland Gruppen, og følger opp investeringen med stort engasjement.

Det er Marin Elektro som er initiativtaker til anlegget, som er nærmeste nabo til Farsund Fjordhotell.

Lasse Engesæth begynte å jobbe i Marin Elektro i 1993 og har eid og drevet virksomheten siden 2002 sammen med Torbjørg Frafjord Engesæth. Mens hun styrer utstyrsbutikken, tar Lasse seg av båtsalget. I tillegg har de mekanikere og folk som styrer med opplagsbåtene.

Marin Elektro forhandler sterke norske merkenavn som Nordkapp, Askeladden og Sting.

– Selve båthotellet består av to lagerhaller på til sammen 2.400 m², sier Jan. Videre forteller han at servicebygg/verksted med bruksareal på 1.650 m² skal romme butikk, kontorer, garderobes, vaskehall og verksted.

– I tillegg er det etablert ei brygge med plass til 40 båter, sier han.

Tungbrygga er dimensjonert for å tåle en 160 tonn mobilkran som løfter de største båtene på land, mens en gaffeltruck med en løftehøyde på 16 meter kjører båtene inn til «rommene» sine. Det er den samme trucken som også kan senke de seks meter lange gaflene under vannet, og løfte båter opp til 35 fot direkte opp av vannet. Stedlig masse er bruk til plastring av moloen ved anlegget.

Hele anlegget har en prislapp på nærmere 50 millioner, og det er brukt lokale leverandører på arbeidet. Brødrene Thorkildsen har stått for grunnarbeidet, og Lista Bygg har stått for bygningene.

Og, for den som kanskje lurer: Ja, det er fortsatt ledig «hotellrom» til båten din!

Nå blir det nybygg i Ryfylke

Konsernsjef Olav Stangeland nærmest jubler i gangene på Soma. Rammetillatelsen fra Strand kommune er på plass. Det betyr at vi samler all aktivitet i Ryfylke i et 1.200 m² stort bygg ikke langt fra Tau.

– Folka våre skal ha det bra, og det var jammen på tide vi fikk gjort noe nå, sier Olav.

Om du trenger en liten oppfriskning og bakgrunnsinfo, kommer den her.

I 2014 kjøpte Stangeland Gruppen den gamle vegetasjonen noen få minutters kjøring fra Tau. Kort tid etter kjøpte gruppen virksomheten Magnar Ur, og høsten 2015 kom også entreprenørselskapet Brødrene Jørmeland inn under vingene til Stangeland. Stangeland avdeling Ryfylke var en realitet, og fikk base på den gamle vegstasjonen.

Inntil nylig hadde virksomheten navnet Stangeland avd. Ryfylke, men i forbindelse med åpning av Ryfast i 2019 var det viktig å samle avdelingen under samme identitet som resten av Stangeland.

Det er finansdirektør Egil Bue som er byggherre på vegne av Stangeland Gruppen. Han arbeider tett med avdelingsleder i Ryfylke, Bjørn M. Steine.

– Vi satser i Ryfylke, sier Egil på spørsmål om hvorfor det bygges nye fasiliteter. Han forteller at leietaker Mesta flyttet ut januar 2021, og med tillatelsen fra kommunen ligger alt til rette for å

realisere planene for det nye bygget.

– Det blir et kombinasjonsbygg, bestående av administrasjon, lager, verksted- og vaskefasiliteter, sier Egil.

Eksisterende lagerbygg skal bevares, brakkene skal flyttes, mens Mesta-bygget rives for å gjøre plass til det nye som skal stå klar i 2022.



Fra nordvest hjørne

Fra venstre Kristian Østråt, Sivert Varhaug (lærling maskinfører), Bernt Gilje, Andrea Sandvik (utplassert, med oppstart som lærling i veg og anleggsfaget i juni) og Anita Børve.



Stort ansvar å ta vare på lærlingene

Kristian Østråt er maskinføreren som har tatt på seg det viktige ansvaret i rollen som lærlingkoordinator. Han ble håndplukket for å ta seg av de unge, håpefulle. Ikke rart det, for Kristian har selv vært lærling i Stangeland. Han vet godt både hva som er bra, og hvor skoen trykker.

Folka her er dyktige og veldig jille. Det var nok litt mer tilfeldig hvordan jeg som lærling ble fulgt opp faglig, sier Kristian.

Nå har han vært fagmann i over 10 år, og har i alle år arbeidet under driftsleder Raymond Bale. Han minnes tilbake til lærlingperioden:

– Som lærling ble jeg flyttet mye rundt på ulike anlegg, og gikk gjerne under formenn og driftsledere som ikke alltid hadde like mye tid til meg, mimrer han.

Under Raymond ble han voksen, men også under anleggsleder Oddmund Taksdal opplevde han en trygg, god reise som ungdom.

– Hos Oddmund gikk jeg på noen skikkelige smeller, men han fikk meg til å føle meg trygg. Det resulterte i at jeg lærte mye og tok på meg mer ansvar etter hvert, forteller Kristian.

Lærlingkoordinatoren forstår viktigheten av å gjøre feil og gi ansvar. Det tar han med seg ut i møte med de 45 lærlingene hver eneste dag.

– Jeg treffer jo ikke alle lærlingene hver dag, ler han. – Målet er å være innom alle en gang pr. måned for å prate fag og høre hvordan de har det.

Han får god støtte i personalrådgiver Anita Børve. Sammen løser de store og små utfordringer som måtte oppstå.

– Anita kjenner de fleste i Stangeland, og vi jobber tett sammen for å matche de ulike lærlingtypene med de ulike lederne ute på anlegg. I tillegg kan hun dette med lærlingekontrakter, saksbehandling og formaliteter opp mot fylkeskommunen.

Anita og Kristian, sammen med personalleder Mette Idland, er trioen som har hovedansvaret for at læreperioden skal bli så bra som mulig. De skal tross alt bli fagarbeidere i verdensklasse.

– Kristian er flink på fag og har et godt lag med folk. Han tar lærlingene med på mer intensive treningsperioder når det trengs. I tillegg viser han ofte i praksis hvordan et arbeid kan utføres, og hopper titt og ofte inn i maskinene for å demonstrere, sier Anita.

Kristian er takknemlig for alle som engasjerer seg rundt lærlingene.

– Heldigvis tenker alle i Stangeland at det



Bernt Gilje har bakgrunn som gullsmed, og på mange måter er det gull han passer på, lærling-gull! Bak står Sivert og Kristian og drøfter vedlikehold av maskinen.

å ivareta ungdommen er et kollektivt ansvar, sier han, og legger til: For en ting er sikkert: Det er ikke jeg som gjør jobben. Det er formenn, driftsleder og andre på anlegg, roser han.

Lærlingene har ulikt utgangspunkt, både når det gjelder fag og personlige egenskaper. Kristian skal legge til rette for at alle får en trygg, god reise fra lærling til fagarbeider.

– Bernt Gilje og Egil Skjeie er eksempler på tålmodige ledere som kan forme en noe usikker ungdom til å bli en tryggere og god fagperson, sier Kristian.

Andre ledere trenger lærlinger som produserer fra dag 1, og de forventningene er det ikke alle ungdommer som takler.

– Jeg fungerer som en hverdagsmentor, og bruker mer tid der hvor det trengs.

Når Kristian er ute på anlegg, prater han også med de andre. Det gir ham et mer komplett bilde av samspillet, som kan belyse flere sider enn lærlingens perspektiv. Det er nyttig informasjon i dialog og tilbakemelding til lærlingene.

Han utfordrer, stiller spørsmål

og støtter lærlingene i å være nysgjerrige og ta litt plass selv.

Stangeland bruker Olkweb som digitalt oppfølgingsystem for lærlinger. Det er ungdommen selv som må bruke systemet, i form av tekst, bilder og logging av aktiviteter. Systemet inneholder også sjekklister, hvor man selv krysser av for oppgaver som man kan.

– Det gir en trygghet, og man synliggjør hva oppgaver som må øves mer på, hva man ikke har vært innom, og hva man er trygg på, sier Kristian.

Nå er han også blitt sensor i opplæringsnemnda for anleggsmaskinførere. I samme nemnda er også koordinator Henrik Torland.

– Det er lærerikt, og jeg får også samhandle med andre personer i tilsvarende stillinger. Jeg liker det, sier Kristian.

Nå går han i gang med sesong for fagbrev, både internt i Stangeland og i nemnda.

– Og så gleder jeg meg til å ta imot alle de nye lærlingene. Det er skikkelig mye bra ungdom!

ET KNIPPE LÆRLINGER



Thomas Nærland
maskinfører



Are Storhaug
maskinfører



Asle Dyngeland
maskinfører



Gorm Jøran R. Sørensen
anleggsmaskin-
mekaniker



Lotte Søyland
maskinfører



Sandra Marie Kleven
anleggsgartner



Eilert Rørheim
maskinfører



Handlekraftige ledere

Det blir ofte sagt at hms er et lederansvar og at dette skal være tydelig i prosedyrer, organisasjonskart og stillingsinstrukser. Det er også et kjent prinsipp at sikkerhet er et linjeansvar, og at enhver har ansvar for seg selv og for de som en leder i arbeidet. Med disse prinsippene som grunnlag og med stadig høyere krav fra myndigheter, kunder, naboer, massemedier og vårt eget styre blir det stadig flere forhold som skal håndteres, balanseres og følges opp av våre ledere i en hektisk hverdag. Derfor er det lenge siden vi innså at ledelse er et fag, og at en god leder er som en idrettsutøver; begge er avhengige av målrettet og langvarig trening for å nå sitt potensial.

Vi i Stangeland er ansvarlig for å gjøre alle våre ledere i stand til å ivareta sitt ansvar og sine oppgaver som ledere. Derfor benytter vi oss av fantastiske ressurser i ledertreningen vår, både eksternt og internt. Eksternt benytter vi oss av Sonja Hauan (Sonja Hauan AS) og Roger Årdal (Evan Jones International). Vår dyktige personalleder Mette Idland holder tråden i planer og fremdrift. Treningen omfatter alle ledernivå, fra bas til daglig leder.

Vi som er ledere i Stangeland har mer tro på å spørre, og å lytte kolleger og oss selv gode, fremfor alltid å fortelle selv og late som om vi har monopol på løsningene og vegen dit. Dette

betyr i praksis at våre ledere har et ansvar for å:

- motivere og legge til rette for involvering, trygghet og utvikling av kompetanse og modenhet i organisasjonen
- skape trygghet knyttet til å gi informasjon, få informasjon og å ha en åpen og ærlig dialog om både de enkle og krevende temaene i vår hverdag, samt å gjøre HMS, KS og bærekraft til viktige temaer i denne hverdagen
- legge til rette for god oppfølging og tilstedeværelse hos kolleger og for å være tydelige og aktive i lytting, og å være tilstrekkelig krevende når det gjelder

Prosjektleder Geir Birkeland (til venstre i bildet) viser synlig og aktiv ledelse. Bildet er tatt på prosjektet Jåttå Nord 28.04.2021 i forbindelse med Onsdagsrunde nr. 550. På bildet ser vi foruten Geir: Tor Arnstein Ånestad, Allan Andersen, Glenn Gravdal, Ingvar Myklebust (som står foran sin egen maskin), Jan Henning Brynestad, Thomas Ueland, Terje Fosse og driftsleder Ivar Handeland.



- gjøre HMS, KS og bærekraft til en naturlig og tydelig forventning og leveranse i hverdagen
- være kjent med årsaker til skader og uønskede hendelser, både relatert til folk, ytre miljø, utstyr og relasjoner, og deretter bruke denne kunnskapen aktivt for å levere trygge og ledende resultater sammen med våre kolleger
- sikre at fremdrift og arbeid blir planlagt og at gode valg innen hms, kvalitet og bærekraft blir tatt.

Kulturen i Stangeland bygger på verdiene våre, på effektive arbeidsmetoder og på økonomiske og driftsrelaterte resultater. Når vi arbeider sammen i tråd med verdiene våre

– **Arbeidsglede – Forberedte – Ryddige – Effektive** – er vi overbevist om at dette bygger trygge og attraktive arbeidsplasser for våre nåværende og fremtidige kolleger, samtidig som det gir oss arbeid hos spennende og krevende kunder.

Dyktighet innen lederutvikling, hms, kvalitet og bærekraft er viktige forutsetninger for å være ledende over tid.

En god nabo



Kundehilsen #3

Hei! Vi er naboer til den nye KF-skolen, og jeg er student og sitter mye på loftet i det brune huset her og ser en del ut mellom leseøktene. Jeg ville bare si at jeg synes du er vanvittig god med gravemaskinen din! Det er veldig artig å se hvor nøye og effektiv du er! Det var også veldig kult å se hvordan du løfta deg opp kanten på fredag. Jeg blir faktisk ganske inspirert av å se hvor helhjerta du kjører gravemaskin. Lykke til med innspurten på dagens overtidsjobbing!

Hilsen Johannes G. Minge, loftet på Solborgveien 12

Kjekk hilsen til Joachim Meland.

Kundehilsen #4



#eiHMSvaffel

Målet med ei HMS-vaffel er å forebygge uønskede hendelser og styrke positive holdninger til en trygg arbeidshverdag. HMS-KS koordinator Monica Helen Sirevåg bytter en vaffel mot 15 minutter med oppmerksomhet fra anlegget.

Under samtalen vises bilder fra reelle risikosituasjoner og hendelser i Stangeland. Deretter deles refleksjoner om hvordan man kan bli enda bedre til å tenke og forstå risiko i egen hverdag.



Morten Øverland



Per Sigmund Tveit



Martynas Rozmanas



Tomasz Kolodziejczak



Kent Jone Kydland



Espen Skretting



Rune Fuglestad



Uwe Wachholz



Morten Årsvoll Gausland



Magne Horpestad



Arvid Kornelius Olsen



Hannes Tomsa



Monica Helen Sirevåg



Adrian Stefan Kalas



Rune Osen

Det ligger mye arbeid bak en skiltplan og en god trafikkavvikling, og Gunnvar løser organisasjonen igjennom på en god måte.

Gunnvar sørger for god trafikkflyt

Nedsatte fartsgrenser, omkjøringer og kolonnekjøring er periodevis nødvendig mens landet bygges. Før trafikkbildet kan endres, må Gunnvar Klepp involveres.

Gunnvar er senior HMS-KS-koordinator, og har alene ansvaret for alt av trafikk- og skiltplaner i Stangeland. Det blir faktisk ikke satt opp et eneste skilt uten at han vet om det. Han utarbeider planene, vegeier godkjenner og prosjektene gjennomføres i henhold til plan.

Hvordan skiltplanen designes, kommer helt an på type prosjekt og kompleksiteten i trafikkbildet, som trafikkmengde, plassering, myke trafikanter og kollektivtrafikk, for å nevne noe.

– Noen planer kan løses basert på muntlig informasjon og samtale med prosjektet. Andre planer krever befarings. Jeg prøver å løse det slik at alle partene får mest mulig av ønskene sine oppfylt, sier Gunnvar.

Da reiser han ut, enten alene, sammen med prosjekt eller sammen med vegeier.

– Ofte er det kommunene som eier vegen, men det kan også være fylkeskommunen eller Statens vegvesen, sier han.

Under befaringen drøftes ulike alternativer og løsningsscenarioer for hva

som er best for de myke trafikantene, og hvilke tiltak som må ivaretas for at trafikken skal gå så sømløst som mulig. Kan vegeier akseptere å stenge vegen, eller må man finne andre løsninger?

Når Gunnvar, prosjektet og vegeier er enig om hvordan trafikkavviklingen skal foregå, sendes søknaden til eieren av vegen. Først når planen er godkjent, kan prosjektet sette opp midlertidig skilt og foreta nødvendige omlegginger.

– En god skiltplan og alle aktiviteter som foregår i felt henger sammen med hvordan publikum oppfatter oss, sier Solveig Yndesdal, prosjektleder for arbeidet som foregår på motorvegen ved Auglendstunnelen.

Her passerer cirka 50.000 biler i døgnet, og vi er avhengig av god flyt, ikke minst for å unngå ulykker, poengterer hun.

Nå skal også arbeidsfellesskapet Implenia og Stangeland arbeide videre med konkretiseringsfasen i Lyngdal for Nye Veier. Byggherre har satt som et av prestasjonsmålene at entreprenøren skal minimere ulempene trafikant-

grupper og tredjepart i anleggs- og driftsperioden. Trafikkavviklingen blir viktig.

– Gunnvar er ekstremt dyktig, og hans forståelse av hva som foregår ute er helt elementær. Ting går ikke av seg selv, og det ligger mye arbeid bak en skiltplan og en god trafikkavvikling, sier Sigmund Lundevik. Han blir prosjektleder for Stangeland i Lyngdal.

Som alt annet er også skiltplanene digitalisert. Stangeland har tatt i bruk Trionas løsning.

– Jeg importerer de godkjente planene slik at disse ligger tilgjengelige for de ute i felt via en app, forklarer Gunnvar.

Daglig sjekkes de fysiske skiltene opp mot planen, og alt logges digitalt. Det sparer papir, og ivaretar en god samhandling uavhengig av hvor man befinner seg.

– Alt henger sammen med alt. God informasjon fra prosjekt, god dialog internt i Stangeland og overfor både kommune og fylkeskommune, sier Gunnvar.

Mens andre rundt han vet: Gunnvar er en suksessfaktor i at Stangeland gjennomfører trafikkavvikling i særklasse.



Økt trivsel og livsglede gir bedre helse

Rett før sommerferien ble Helsekampanjen "Eg bryr meg!" lansert. Målet er økt helsegevinst og forebygge skader.

Det er personalleder Mette Idland som har ansvaret for kampanjen med fokus på mennesket i et 24-timers perspektiv, det vil si både i jobbsammenheng og på fritiden.

– Summen av alle valgene vi tar, påvirker oss. Å passe på maskiner og utstyr er viktig, og med kampanjen håper vi å få økt kunnskap om også å passe enda bedre på seg selv, sier hun.

Stangelands visjon om å være ledende forplikter. Vi har som mål at alle skal komme like hele hjem, som da de kom på jobb. Vi vet også at om vi skal ha det bra på jobb, så må vi også ha det bra ellers i livet. «Eg bryr meg!» er innarbeidet som et HMS-uttrykk i virksomheten, og passer bra sammen med helsekampanjen.

Kampanjen er delt inn i fire temaer, og

tar for seg søvn, kosthold, ergonomi og AKAN. Innholdet er utarbeidet i samarbeid med bedriftshelsetjenesten og ei intern arbeidsgruppe.

– Sammen med Stangeland har vi utarbeidet en helhetlig tilnærming på kampanjen, som passer godt inn i kulturen her. Det er vesentlig at man fra ledelse og nedover i organisasjon prater om emner som kan være litt tabubelagte, eksempelvis søvn og kosthold, sier Reidun Følgesvold. Hun er leder for bedriftshelsetjenesten Mosaic Medical, bedriftssykepleier og HMS-rådgiver.



de

Det er Mosaic som har det faglige innholdet, og involverer flere fag på de ulike temaene, eksempelvis fysioterapeut, lege og ernæringsfysiolog.

Kampanjen vil gå over en lengre periode, hvor kommunikasjon og ulike aktiviteter har som formål å øke kunnskapen og de store gevinstene ved god søvn, riktig drivstoff og en bevegelig kropp.

– Vi ønsker å nå ut til absolutt alle i Stangeland, og legger opp til informasjon og aktiviteter som skal

være mulig å gjennomføre uansett utgangspunkt og yrkeskategori. Ett skikkelig lavterskel-opplegg hvor en kan bli med uansett fysisk form og uten mye utstyr og tilrettelegginger, sier Mette.

Målet er at hver enkelt skal oppleve helsegevinster i form av økt trivsel og livsglede, og forebygge slitasje på muskler og skjelett.

Langtidsfraværet i virksomheten har variert fra 2,0% til 3,8%, og målet er å redusere dette tallet til 2%.

– De aller fleste tilfellene av langtidsfravær i Stangeland er knyttet opp mot muskel- og skjelettplager, sier bedriftssykepleieren Reidun.

Ved å starte på søvnbiten vil man jobbe med bevisstgjøring rundt fordelene ved god søvn, og hva ulemper for lite søvn kan medføre.

– Det mange ikke tenker over, er at muskel- og skjelettplager ofte kan spores helt tilbake til eget søvnmønster, sier hun.

Mette bekrefter, og vil etter søvntemaet lansere informasjon og tiltak knyttet opp mot kosthold.

– Vi ser mange tyr til kjappe løsninger, som energidrikke og lite næringsrik mat. Sikkert godt akkurat der og da, men det «sitter lite i», er dyrt og har en kortvarig effekt, sier hun.

Ved å komme med tips til enkle grep i kostholdet er håpet at flere skal føle seg mer opplagt, og gjerne ha lyst til å gå seg en tur eller gjennomføre forebyggende øvelser hjemme på stuegulvet.

– En av kjerneverdiene våre er arbeidsglede, og de fleste opplever glede ved å mestre ulike ting. Slik kampanjen legges opp, ønsker vi at absolutt alle skal kunne oppleve mestring og få økt arbeidsglede og livskvalitet, avslutter Mette.

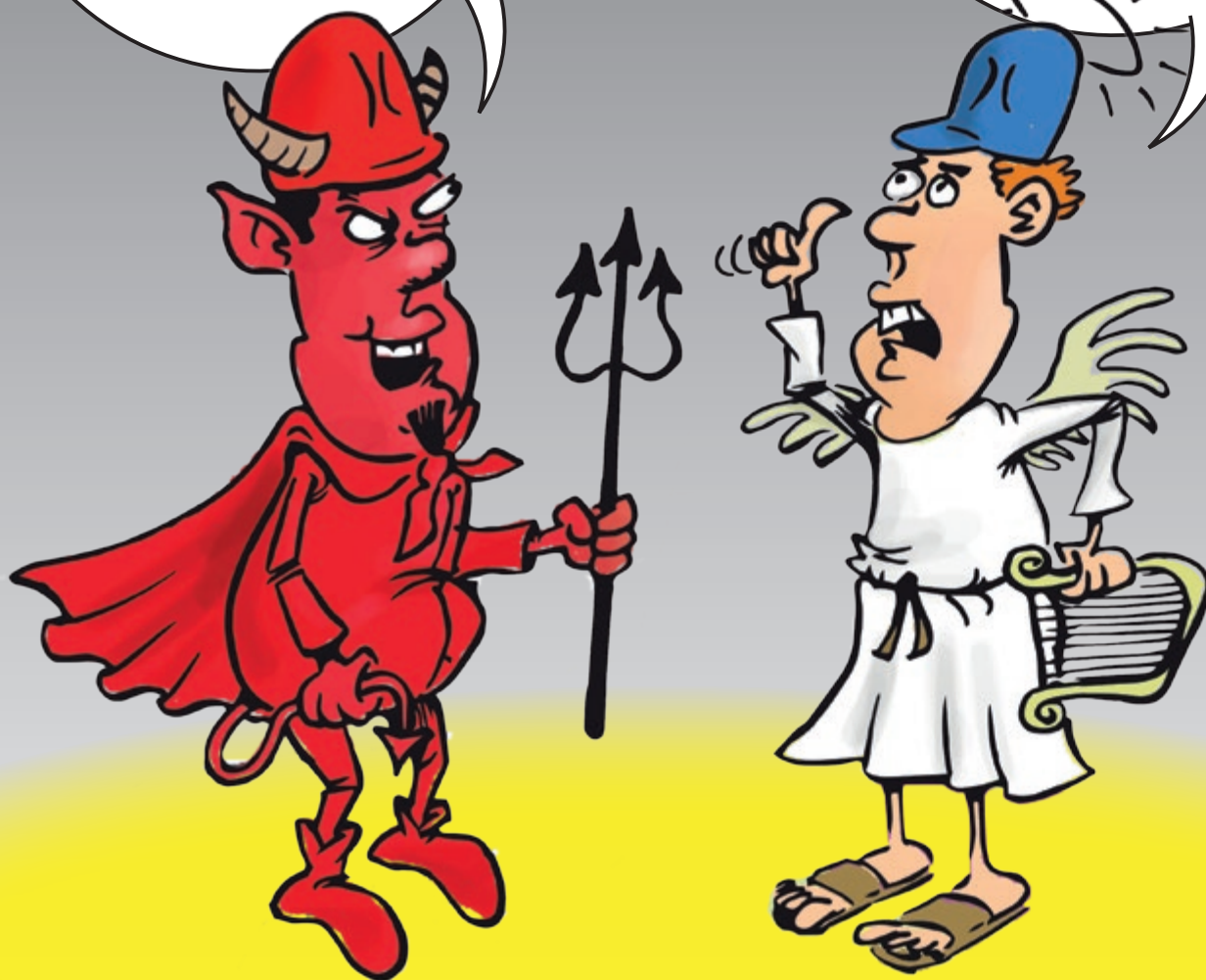


EG BRYR MEG!

Bry deg litt meir.
Det e din kropp, di helsa og ditt ansvar.

NOK SØVN, SUNT
KOSTHOLD OG GOE
ARBEIDSSTILLING
E FOR PYSER.

GOE HELSA
GJØR JOBBEN
TRYGGARE
OG KJEKKARE!



STANGELAND

100 tonnns elektrisk «gravemaskin»

– Det er utvilsomt dimensjoner på denne «gravemaskinen», vår første fullelektriske maskin, forteller Erik De Jong, verksmester i Crane Norway Vest.

Den siste uka har han og flere andre i og utenfor organisasjonen oppholdt seg i nydelige omgivelser i Hestvika på Averøy på Nord-Vestlandet. Der har de byttet ut kranen ved fiskeforfabrikken til Skretting AS.

Det er jo ikke en gravemaskin i ordets rette forstand, men vi liker å si det. Det finnes ikke mange helelektriske gravemaskiner av den størrelsen i landet. Oppdraget vi utførte var å bytte ut den gamle råvarekranen med en ny helelektrisk Sennebogen 850e Crawler material-handler, den første helelektriske i Crane Norway.

Utfordrende

– Vi fikk ekstra utfordringer i dette oppdraget da det var vanskelig å få tilført monteringspersonell fra fabrikken grunnet innreiserestriksjoner. Vi måtte tenke annerledes, forteller Erik.

Han samlet sammen dyktige mekanikere i organisasjonen og hentet inn ekspertise inn utenfra. Sammen ble det et meget godt sammensatt team som tok fatt på oppgaven å demontere den gamle kranen og sette sammen den nye. Alt innenfor en krevende tidsramme tilpasset båtanløpene med råvareleveranser til fabrikken.

Godt samarbeid

Samarbeidet fungerte meget godt. Det ble tilført en monteringskran fra Crane Norway Midt-Norge AS. Sammen med egne og eksterne mekanikere og kranførere ved anlegget ble den gamle kranen plukket



Etter mange års tjeneste er den gamle Sennebogen-kranen klar for å plukkes fra hverandre og pakkes ned. Hjelpekran fra Crane Norway Midt-Norge var hyret inn for å bistå med løftkraft og kompetanse. Foto: Knut Dyrseth.



Kranen ferdig montert og testkjørt. Klar til innsats hos kunde. Foto: Knut Dyrseth.



Den nye elektriske kranvogna løftes på plass på det beltegående understellet. Beltene går i en ramme for å kunne flytte kranen på kaien. Foto: Knut Dyrseth.



ned og erstattet av den nye kranen. Kranen er allerede testkjørt ved fabrikken før den ble demontert og klargjort for transport, forteller Erik. Det er likevel alltid spennende å se om alt fungerer som det skal etter å ha montert den igjen. Etter testkjøring og lossing av 500 tonn er alle justeringer utført, og kranen er klar til ordinær drift. Den er klar til å leveres til vår viktige kunde.

Gleder seg til å få erfaring

Erik ser frem til å få erfaring med den nye maskinen. Han forteller at Sennebogen er en stor og ledende leverandør som i lang tid har levert fullelektriske maskiner av denne typen. Det er et konsept som er veldig godt utprøvd i Europa. – Nå er det vi som skal gjøre våre erfaringer med denne typen maskiner. Han ser frem til å få egne erfaringer med hensyn til driftsøkonomi, driftssikkerhet og service over tid.

Jeg ser allerede mange positive aspekter i dette, forteller Erik. Fossilfri drift er viktig og i tråd med målsettingen til vår kunde Skretting AS, og vår egen målsetting om bærekraftig produksjon. For operatøren er det en fantastisk maskin. Maskinen er ledende på ergonomi, og ikke minst er støyen redusert til et minimum med elektrisk drift. Og så har den stor kapasitet. Grabben er på hele 4,5 m³, og responsen er meget jevn og rask. Operatøren har full kontroll med spakene, og vi skal kunne holde tritt med matingshastigheten inn i anlegget i mange år fremover.

Bærekraft

I Crane Norway er vi opptatt av bærekraft. For oss er det viktig å medvirke til en miljøvennlig og bærekraftig utvikling i samfunnet. En del av vårt totale fokus på bærekraft dreier seg derfor om å minimere utslipp av klimagasser. Vi har allerede 35 maskiner som kan kjøres elektrisk og på den måten møte kravet om nullutslipp på byggeplasser. Vi går inn i en spennende tid.



Fornøyd arbeidslag etter endt arbeid. Fra v.: Jan Smiebakken, Bjørn Orre, Kristoffer Svendsen, Erik De Jong, Joakim Kittilsen og fremst i bildet Knut Dyrseth. Foto: Rita Dyrseth

Landets mest miljøvennlige lastebiler



For en gangs skyld en vindstille og solfylt junimorgen på Jæren. Henning er tidlig på Soma for å tanke opp bilen til dagens første leveranse. Han ankommer i sin splitter nye tankbil, en Scania R580. Rygger til tanken som skal ha HVO-diesel, kobler på sugeslangen og fyller opp til dagens første kjøring ut til den fossilfrie byggeplassen i Lervig i Stavanger.

Henning transporterer diesel og bensin på fulltid. Det er mange anlegg som skal følges opp, i tillegg til drivstoffanlegget på hovedkontoret

på Soma, et anlegg med en kapasitet på 202.000 liter. Han har kjørt tankbil siden 2007, og behovet for drivstoff har økt i takt med aktivitetsnivået i virksomheten.

– Tidligere kjørte jeg diesel bare et par dager i uken, men nå er det blitt en fulltidsjobb. Jeg leverer også til andre firmaer i gruppen som Kolnes og Jærpukk, sier han.

I løpet av en dag er han innom 5–15 anlegg, alt etter behov og avstand. Biodiesel henter han i Mandal eller i

Oslo, og bunkrer til depot på Soma eller Kalberg. Diesel og bensin henter han stort sett i Lervig i Stavanger.

Tanken rommer 23.000 liter, og har fire adskilte kammer. Det tar 15 minutter fra Henning har koblet på den 4 tommer store slangen, til bilen er full. I tillegg har han mulighet til å koble på henger med en kapasitet på 18.000 liter.

– Kamrene gir meg fleksibilitet, og gir meg en mulighet til å ha med



fire ulike drivstofftyper på samme rundtur, sier han.

Totalt er det 78 lastebiler i Stangeland Maskin. I perioden fra oktober 2018 til september 2020 økte andelen med Euro 6-motor fra 56 % til 93 %, og nå i mai er tallet 100 %.

– Det er vi utrolig stolte av. Det er en viktig konkurransefaktor og en del av kulturen vår, og det viser også at vi tar miljøet på alvor, poengterer Tommy Stangeland.



Henning Salte er tankbilsjåfør, og er godt fornøyd med den nye bilen.

En god nabo

Kundehilsen #6



Kjekt når prosjektledelsen på Norsk Grafisk Museum i Stavanger stopper opp spontant på en HMS-runde og forteller om hvor fornøyd de er med Stangelands ansatte.

Bitte hilsen: «Dere har vært en fantastisk samarbeidspartner fra dag 1!»

Kundehilsen #7





Trond Horve med sin nye T40



Andre Norland Barka med sine nye T30

Effektive rigger og fleksible riggoperatører



Rasmus Sevheim med sine nye T30



Jonas Møen med sine nye T30



Eivind Hølland med sin nye T40

Fjell- og bergverksmiljøet i Stangeland er stort, og kompetanse og utstyr står høyt på agendaen. Avdelingen består av 1 bergleder, 1 driftsleder, 12 bergsprengere og 16 boreriggoperatører, og har til enhver tid 1–2 lærlinger.

– Vi har kompetanse og utstyr til å ta på oss alle typer bore- og sprengoppdrag, og er i stand til å mobilisere på kort varsel om det er nødvendig, sier Geir Vidar Knapstad, driftsleder i fjell- og bergverksavdelingen.

I maskinparken er det to gravemaskiner med boretårn, en fundamenteringsrigg, en mindre borerigg, seks medium rigger og 8 store rigger. 15 av de 18 riggene er av merket Epiroc, tidligere Atlas Copco.

Også de nye fra Epiroc, herav 2 stk. T40 og tre T30, alle med full GPS.

– Fordelen med GPS er at boreriggførerne blir mer selvstendige, og til enhver tid har informasjon om kotehøyder og borelinjer, sier Geir.

I en travelt hverdag er det selvsagt også en bonus at en riggoperatør kan steppe inn på andre prosjekter og andre rigger. Da er det en fordel å ha erfaring fra samme type rigg.

– En borerigg er ikke som en gravemaskin hvor man kjenner igjen spaker og funksjoner. Vi har nå mange riggoperatører som har spesialkompetanse på samme type maskin, eksempelvis T30

og T40. Dette gir oss fleksibilitet til å tilpasse behovet til prosjektene, sier han.

T30 brukes til boreoppdrag tett på bebyggelse, som bymiljø og tomter som er tett på eksisterende bygningsmasse. T40 brukes til større oppdrag som i steinbrudd hvor det skytes større salver.

– Desto større riggen er, desto større borestrenger kan vi bruke. En T40 er også god på sømboring og på oppdrag hvor vi må ha spesielt streng kontroll på boreavvikene.

Sømboringen er overflaten og finishen som står igjen etter at sprengningsarbeidet er avsluttet, og for estetikken er det viktig at borelinjene er rette.

Ferdig restaurert, og nå er den unike X4'en klar for oppdrag

Nå er X4'en ferdig restaurert og klar til å ta finishene på jobbene fremover. Seks måneder og utallige timer har det tatt å overhale den unike maskinen, forteller en stolt Olav Stangeland.

Brøyts X4-serie ble produsert i perioden 1971–1976, og kunne fås med både belter og hjul. På Brøytmuseet på Soma står nå en fullstendig restaurert X4 T med serienummer 10, produsert i 1975.

Det ble bare produsert 19 maskiner av den 34 tonn tunge maskinen. Det er for øvrig den største gravemaskinen Brøyt noensinne produserte. Det var mulig å konfigurere den enten som for- eller bakgraver, og denne er utstilt som bakgraver. Egenvekt inkludert skuffe på 1.800 liter er cirka 36 tonn.

– Brøyten er en viktig del av Stangelands historie. Eller forresten, ikke bare vår historie, men også hele Norges industrihistorie. Det var derfor viktig å få denne modellen med i samlingen, sier Olav.

Med et ertende smil legger han ikke skjul på at mens noen snur seg etter damer, snur han seg etter flotte maskiner.

– Dette kan du faktisk få nakkesleng av, ler han.

Stangeland har hatt tre X4'er i maskinparken. Den første kom allerede i 1971. Den hadde hjul, mens de neste to var beltegående. De med belte hadde produksjonsnummer 6 og 8. Alle tre hadde Cat-motor.

– Den ene vet vi står som værhane hos Vassbakk & Stol på Karmøy. De andre to X4'ene med «blå-bom» vet ingen hvor befinner seg. Kanskje er de blitt til spiker, sier Olav.

Da maskin nr. 10 rullet nylakkert ut av Brøyt-fabrikken på Ree i Time kommune, var det Tveito Maskin som var den stolte eieren. Den gikk da to sesonger på arbeid med Svartevannsdammen i Agder. Deretter er den brukt som pukkverksmaskin i Kvinesdal.

Maskinen har stått ubrukt i 28 år hos Tore Larsen, bosatt i Grimstad.

Olav er særdeles godt fornøyd med maskinen, og forteller at den sviver som om den var ny.

– Jeg har ønsket meg akkurat denne maskinen lenge. Den hadde et godt utgangspunkt for restaurering, og jeg liker at den har Volvo-motor, sier han.

Av de 19 produserte maskinene hadde sju Volvo-motor. Resten hadde Cat.

Interessen for Brøyt er stor. I tillegg til interne ressurser er det flere som



Maskinen sviver som ei klokke, og er ifølge Olav klar til å ta finishene på jobbene fremover.



Totalt ble det produsert 19 stk X4T på Brøyt-fabrikken på Ree utenfor Bryne. Til sammenligning ble det produsert 199 eksemplarer av den hjulgående broren X4.

har engasjert seg i restaureringen. Arnfin Vølstad har bidratt, det samme har Nils Reime. Sistnevnte har forøvrig skaffet seg sin egen X4.

På spørsmål om hvor mye tid og penger som er brukt på å sette maskinen er stand, svarer Olav:

– Brøyt-historien er viktig for oss som selskap, men vi ser det også som et samfunnsansvar å ta vare på historien og gi publikum mulighet til å komme til museet på Soma. Det er som melkesjokoladen – et lite stykke Norge, og med denne maskinen skal vi ta finishen på jobbene fremover, stråler Olav.



Museet er flyttet fra Tjelta til Stangeland sitt hovedkontor på Soma. – Brøyt-historien er viktig for oss som selskap, men vi ser også det som et samfunnsansvar å ta vare på historien og gi publikum mulighet til å komme til museet, sier Olav Stangeland.



SPEKTAKULÆRT OG HISTORISK

Det var en magisk kveld i Oslo denne kvelden. Fantastiske forhold for både seiling og løfting. Vindforholdene var optimale.
Foto: Kilian Munch

Edvard Munch er en av verdens mest anerkjente kunstmalere, og kunstverkene hans regnes som uerstattelige. I forbindelse med åpningen av det nye Munchmuseet i Bjørvika skal hele samlingen flyttes fra dagens museum på Tøyen. En omfattende og meget krevende operasjon som Crane Norway fikk i oppgave å være med og løse.

I flere år har byggeprosjektet MUNCH preget bybildet i Oslo. Det nye Munchmuseet ligger sentralt i Bjørvika og viser igjen sitt spesielle arkitektoniske særpreg. Bygget skal huse hele samlingen på 28.000 originale verk av Edvard Munch i tillegg til Stenersen-samlingen, og skal åpnes for publikum høsten 2021. Edvard Munch testamenterte hele samlingen til Oslo kommune ved sin død i 1944. Frem til i dag har kunsten vært utstilt ved Munchmuseet på Tøyen. Nå er alt på flyttefot inn i helt nye lokaler bygget rundt den verdenskjente kunstsamlingen. Det nye Munchmuseet er et av verdens største museer viet en enkelt kunstner, og er på hele 13 etasjer og 26.000 kvadratmeter.

Årelang prosess

Proessen med å flytte samlingen har

allerede pågått i flere år. En stor stab har arbeidet med å planlegge og klargjøre flyttingen. Kunstkonserverer har gått igjennom hvert eneste verk og klargjort disse for transport. Verkene er fotografert ned til minste detalj, og hver minste malingbit er limt fast slik at de skal tåle transporten. De største verkene er det brukt flere hundre timer på. Ingenting er overlatt til tilfældighetene.

Omfattende planlegging og samarbeid

Trond Bekken Strøm, daglig leder i Crane Norway Oslo AS, forteller at dette har vært et veldig spennende og lærerikt prosjekt. Ikke minst har det vært mye planlegging. Vi har gjennom våre kunder, DHL og Oslo kommune, blitt tatt med i grundig planlegging over lang tid. Han forteller at det var et stort antall

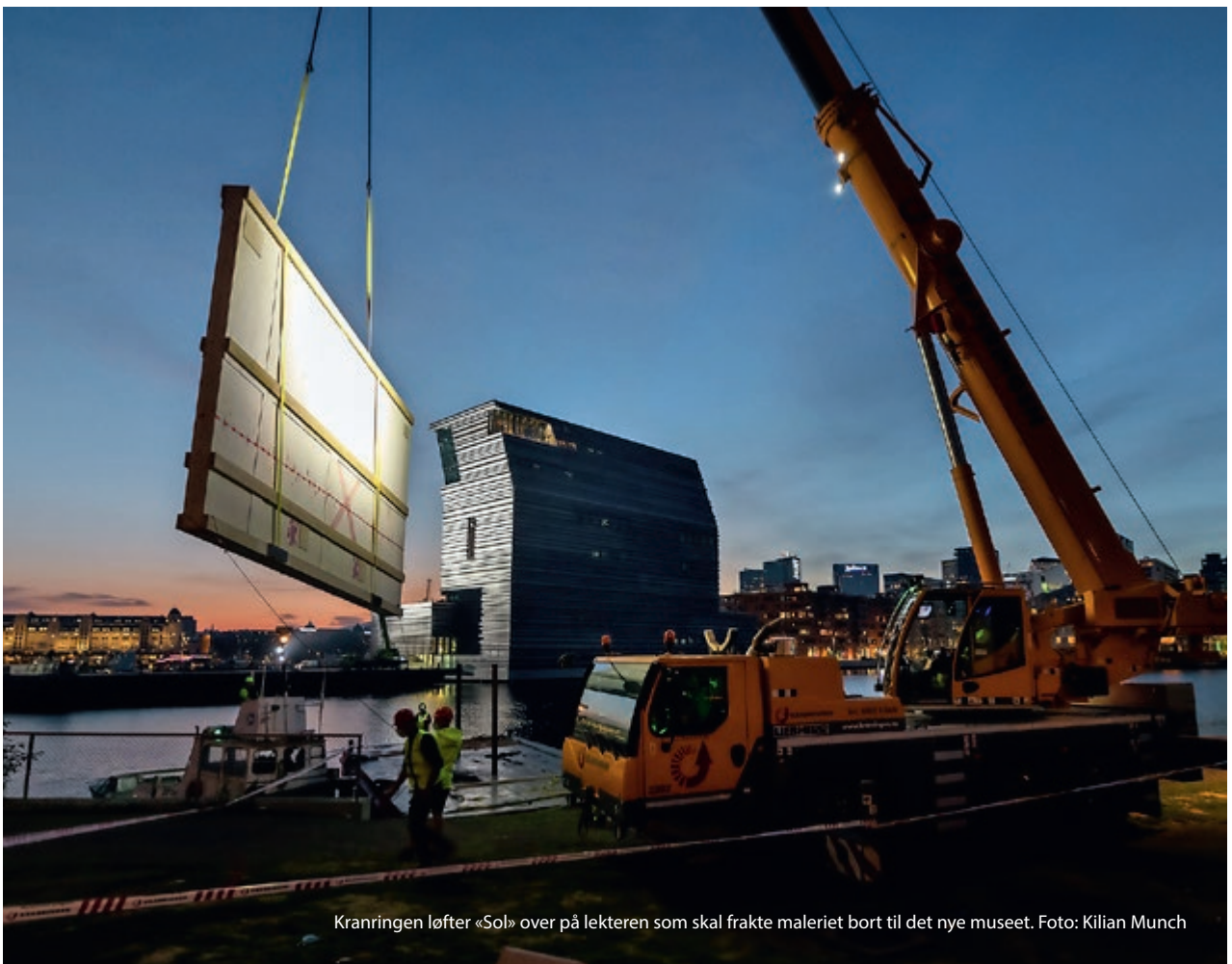
aktører og personer i aktivitet under selve flyttingen. Gater måtte sperres, og politiet kjørte eskorte. De største verkene ble lagt i spesialtilpassede rammer konstruert til å kunne løftes av våre kraner og transporteres på spesiallagde trailerhengere.

Crane Norway og Kranringen sammen i historisk løfteoperasjon

Ekstra kjekt er det at vi fikk vist frem både Crane Norway og Kranringen i dette prestisjefulle prosjektet. Og så har vi jo vært synlige i riksmidlene ikke bare en gang, men to. Det er ekstra stas å starte samarbeidet med dette spektakulære oppdraget, nå som vi er selskaper inn under samme konsern. Et samarbeid som var profesjonelt og knirkefritt. Jeg gleder meg virkelig til videre samarbeid, fortsetter Trond.



Et av Munchs største og mest kjente malerier, Sol, løftes ut fra det gamle Munchmuseet i flott sløret solskinn, ikke ulikt selve maleriet. Foto: Kilian Munch



Kranringen løfter «Sol» over på lekteren som skal frakte maleriet bort til det nye museet. Foto: Kilian Munch



Kunstverket på vei inn i den spesiallagde spalten. Legg merke til klatrerne som henger på veggen. De var med første maleriet med stødige hender inn i åpningen. Foto: Kilian Munch

Knirkefritt i premiere og finale

Selve operasjonen var så krevende at den måtte testkjøres i fullskala noen dager før selve flyttingen kunne utføres. I tillegg måtte værvinduet være perfekt. Kranene våre har vært plassert ut og forberedt til dette oppdraget i mange dager. Hele operasjonen ble gjennomført med alle involverte parter og tomme kasser for å sjekke at alt fungerte. Det sier noe om hvor uerstattelige og verdifulle kunstverkene er.

Både testoperasjonen og selve flyttingene over flere kvelder gikk 100 % som planlagt. Vi har fått veldig gode tilbakemeldinger fra våre kunder, DHL og Oslo kommune. Vi hadde tre kraner i drift. Én som løftet kunstverkene ut av det gamle museet og over på lastebil. Ferden gikk så til kaien, der verkene ble løftet over på en lekter av en ny kran og seilt bort til nybygget. Der sto den siste kranen og løftet verkene inn i en spesiallaget spalte i bygget. En særdeles krevende og spektakulær operasjon der våre kranførere sammen med klatrere som hang midt på veggen, lirket verkene inn i den trange åpningen.

Nå skal verkene til Munch sammen med skiftende utstillinger fra samtidskunstnere være tilgjengelig for publikum fra hele kloden. Vi soler oss litt i glansen og rampelyset og tar fatt på nye oppgaver, med enda litt mer spesialkompetanse og erfaring i bagasjen.



Kunstverket sol henger nå trygt inne på sin nye plass. Kranringen og Crane Norway Oslo kan puste lettet ut etter meget flott innsats.

Et atrium for kreativitet og samspill

Utviklingsjef i Smedvig: Jarl Birkeland sammen med Geir Åge Liland og Ronny Andtbacka, begge fra Stangeland.

Innovasjonsparken på Ullandhaug har fornyet I3-bygget. Med innredning fra 1999 var det på tide å freshe det opp. Nå fremstår kontorlokaler og fellesareal i flunkende ny drakt.

Det er Innovasjonsparken som er Stangeland Maskins oppdragsgiver på å innrede og beplante nytt atrium. Bygget ligger på Ullandhaug, og er eid av Smedvig og Forus Næringspark. Kontorlokalene huser selskaper innen forskning, innovasjon og helse.

– Her skal det være godt å oppholde seg, sier Jarl Birkeland, utviklingsjef i Smedvig.

Innovasjonsparken har vært opptatt av akustikk, og at det skal være et grønt miljø. Designet er utformet av Imke Wojanowski i Atsite. Jarl forteller at atriet skal brukes både til arrangementer, småmøter, være et inspirerende sted å sitte og jobbe, eller rett og slett bare ta seg en pause.

Sitrontre, appelsintre, oliventre og blåregn er bare noe av det Geir Åge Liland, leder

for anleggsgartneravdelingen i Stangeland, og hans folk har fått på plass her. Ukentlig er våre anleggsgartnere innom for å vanne, luke og sikre optimale forhold.

Innovasjonsparken og Stangeland er opptatt av kortreiste produkter. Møbler og interiør er designet av arkitekt Imke. Cortenproduktene er produsert av VMV Productions på Vigrestad, og alt av tre er produsert av Treprosjekt på Klepp.

– Det handler om å finne de rette folkene, og rigge teamene for trivsel og prestasjoner, sier driftsleder Frank Møller.

Høy kvalitet hos anleggsgartnerne

Dette er ordene som stadig gjentas når Rogalands største anleggsgartnervirksomhet skal beskrives. Og kundene er fornøyde!

Anleggsgartnergjengen til Stangeland består av 70 fagarbeidere, og er Rogalands største. Og størrelse på virksomheten betyr faktisk ganske mye, slår avdelingsleder Geir Åge Liland fast.

Avdelingen består av 60 fast ansatte, og 10 sesongarbeidere som til sammen leverer alt innen hage, park, anlegg og utomhusarbeid. I grove trekk kan man gruppere tjenestene innen områdene steinarbeid, planter, gress og blomster, trebearbeiding, arborist/trepleier, tømmer- og snekkerarbeid, montering av lek-/parkutstyr, gummibelegg som fallunderlag, alt innen offentlige uterom som parker og lekeplass og alt innen private hager.

Geir Åge arbeider tett på kundene, leverandører og internt opp mot prosjektutviklerne i Stangeland.

– Det handler om å finne løsninger som gir mest mulig verdi for kunden, sier han.

Utover evne og vilje i eget hus handler det også om å ha gode relasjoner til leverandører og andre fagpersoner, som f.eks. landskapsarkitekter.

– Vi holder hverandre oppdatert på innovasjon og utvikling i markedet, sier Geir Åge.

Alle størrelser på oppdragene

Stangeland tar på seg de største, mest komplekse prosjektene. Følgelig er det interessant for andre samarbeidspartnere å være med. Det betyr gjensidig, tverrfaglig lærling for alle parter.

– Vi leverer også på små prosjekter, supplerer driftsleder Frank Møller.

Han viser til oppdrag som spenner fra private gardsrom på 50 m² og opp til f.eks. konserthuset i Stavanger.

Han har vært med siden oppstarten,

fra da Stangeland leide inn tjenesten for over 11 år siden og frem til i dag. Han synes det er en spennende reise.

– Vi har gått fra to personer, og sakte, men sikkert bygget videre, sier han.

De rette folkene

Det handler om å finne de rette folkene, og rigge teamene for trivsel og prestasjoner.

– Det som gleder meg mest overalt, er å se utviklingen til lærlingene. De kommer til oss, og noen av dem er blyge og usikre, men blir til selvsikre, solide fagfolk, sier han stolt.

Ingen tvil om at dette er en av årsakene til at Stangeland kan skilte med sterke fagarbeidere.

– Som en del av den faglige utviklingen er det viktig å gi ansvar til de som søker det. Mange av lederne våre har gått gradene fra lærling, bas og formann, sier Frank.

Sterke fagmiljøer tiltrekker seg også flere sterke fagfolk.

– Flinke folk vil jobbe sammen med andre flinke folk. De lærer av hverandre, inspirerer og driver hverandre fremover. I tillegg er det mye faglig å bryne seg på, sier han.

På spørsmål om hva han mener anleggsgartnerne er spesielt flinke på, svarer Frank:

– Samtlige fag. Vi har folk som er spesielt dyktige på hver sine områder. Det som heller kan være relevant, er at vi kan tilby skreddersøm og spesialtilpassede løsninger, sier han.

Fleksibilitet viktig

Det perfekte prosjektet er selvsagt godt planlagt. Men det eneste som er sikkert med en plan, er at uforutsette ting skjer, og det krever tilpasning, kremmerånd og fleksibilitet for å komme i mål likevel.

– Vi har jo siste finishen på anleggene, som lakken på en bil, smiler Frank. – Det blir selvsagt litt armer og bein, og man må snu seg rundt for å finne løsninger.

Når utfordringene står i kø, og flere anlegg trenger gartnere samtidig, er det bare å brette opp ermene.

– Folkene er helt rå. Vi allokere

ressurser, setter på så mange personer som nødvendig for å bli ferdig, og fikser det, sier han stolt.

600 meter med kantstein på en dag, og så asfaltering neste.

– Vi ordner det, sier Frank.

Garanti

Mange av kundene søker trygghet, og flere byggherrer ønsker seg vedlikeholdsavtaler. Det betyr at etter at et anlegg er overlevert, skal Stangeland skjøtte planter, trær og bekjempe ugress i 2–3 år.

– Stangeland har vært her siden 1959, og vi har hatt egen anleggsgartneravdeling i 12 år nå. For kundene betyr det mye at vi er her også i fremtiden, sier Frank.

Han refererer til Q-marka barnehage på Hundvåg. De kunne muligens valgt en billigere leverandør på nytt uteområde, men valgte Stangeland på grunn av at de ønsket en trygg leverandør, som ordner opp om det dukker opp uforutsette ting undervegs i prosjektet.

– Mange av kundene er ikke profesjonelle innkjøpere. De vil bare ha en god, trygg leveranse. Vårt mål er å spille kundene gode og levere kvalitet, sier Frank.

Kvalitet

Men hva er kvalitet, og hva avgjør om kundene er fornøyd, egentlig? Store norske leksikon definerer kvalitet som «... evnen til å tilfredsstille brukerens krav og forventninger».

I tillegg til det fysiske sluttresultatet er det ifølge Geir Åge også andre faktorer som spiller inn på kundens oppfatning av kvaliteten som leveres.

– Det kan gå på måten vi kommuniserer med kunden på, både i forkant av en leveranse, men også ute på anlegg. Vi er høflige og serviceinnstilt, og kundene skal erfare at vi bryr oss, sier han.

Det innebærer også at byggeplassen er ryddig hver eneste dag, og at omgivelsene behandles med respekt og omtanke.

Utstyr på stell

Stangeland som selskap har alltid vært opptatt av at de beste folkene skal ha det beste utstyret. Det betyr mye for motivasjon, fremdrift og sikkerhet.

– Vi har tilgang til alt av anleggsmaskiner fra små hjullastere til elektriske gravemaskiner. Det er spesialklyper for stein, store flisekuttere og kantsteinleggere, for å nevne noe. Ja, alt av redskap man trenger for å levere på tid, kost og kvalitet, sier Frank.

Han er likevel tydelig på at det er ikke utstyret som gjør jobben.

– Mange kan kjøpe seg utstyr, men de færreste har folk som jobber så godt sammen som oss, sier han.

Kunden bestemmer til slutt

Når alt kommer til alt, er det kundene som er vår øverste sjef. Vi vinner jobber på pris, fordi vi har et sterkt fagmiljø og de rette utstyret. Men når andre kriterier kan pense vektskåla, som kundeerfaring, risikoreduksjon, kvalitet, rådgivning, ryddige anlegg og en HYGGELEG håndverker som engasjerer seg for anlegget eller hagen din, da er Frank og Geir Åge ikke i tvil:

– Vi får mye jobb på omdømme og kvaliteten vi leverer. Det er takket være gode folk som har det kjekt på jobb, poengterer de begge.



Huset i Orknøygata var tidligere eid av den kjente Bjelland-familien i Stavanger. Nå er det Kathrine Hermansen som bor her sammen med familien sin. Hun er godt fornøyd med stein- og hagearbeidet som Stangeland har levert. Fargespillet i brukt gatestein passet godt inn på den ærverdige eiendommen.



En ny epoke for Stangeland: Nå skal vi bygge for Nye Veier

– Å jobbe for Nye Veier vil løfte Stangeland ytterligere én divisjon, og vi ser frem til å levere på de overordnede prestasjonsmålene som er definert, sier Tommy Stangeland. Gleden var stor da han den 7. mai kunne konstatere at arbeidsfellesskapet Implenia Stangeland var foretrukket leverandør til å bygge E39 Lyngdal øst–Lyngdal vest for det statlig eide selskapet.

Stemningen var elektrisk, og jubelen stod i taket på Soma da nyheten kom. Mye heder til anbudsteamet, ledet av Tore Voster, Ruth-Marie Nord-Varhaug og Tom Rune Utheim.

Kontrakten er en totalentreprise med verdi på 2,9 milliarder kroner. Det skal bygges cirka 10 km firefelts motorveg, herav 3 km firefelts motorveg i dag, 6,2 km dobbel tunnel, bruer og plankryss.

Implenia har ansvar for tunnel og bruer, og Stangeland har ansvar for alt av veg i dagsone, samt vegen inne i tunnelen.

Verdien på Stangelands bidrag inn i arbeidsfellesskapet er ca. 30%.

Bygger på tidligere godt samarbeid

Stangeland og Implenia har solid erfaring på hver sine områder, i tillegg til erfaring fra tidligere arbeidsfellesskap. Trygghet, verdier, kultur og felles forståelse av anleggsvirksomhet er nøkkelford.

– JV Implenia Stangeland bygget i perioden 2014–2019 Eiganestunnelen, som da var Norges største vegkontrakt. Det var et vellykket samarbeid, og nå tar vi med oss erfaringene fra Stavanger til Lyngdal, sier Tore.

– Hele anbudsteamet har vært påskrudd og gira. Vi har prestert og levert som et lag, og dette er et stolt øyeblikk. Et viktig suksesskriterium er tidlig involvering av de som skal ha ansvaret for selve byggingen, sier Ruth-Marie.

Prosjektteamet som skal i gang er: Sigmund Lundevik, Eirik Spilling (TT

Anlegg), Per Svendsen, Rune Osen, Tom Andre Rødland og Tom Rune Utheim.

Sweco Norge er valgt som prosjekterende rådgiver, og skal ha ansvar for detaljprosjekteringen. Flere store underleverandører kommer på etter hvert, og en av de viktigste blir TT Anlegg.

Arbeid 2021–2025

Nå brukes tiden til å konkretisere planene. Målet er å signere prosjekteringskontrakten 2. juli. Den formelle og endelige kontrakten signeres i løpet av oktober.

– Innen utgangen av året har vi mobilisert utstyret, etablert riggområde og kommet i gang med forskjæringen i begge retninger, sier Tore.

Administrasjonsriggen skal plasseres i Herdal, og dagrigger rundt på anlegget. Boligriggene vil være i Lyngdal sentrum.

Arbeidet vil pågå frem til sommeren 2025.

Totalt skal det flyttes 2,6 mill. m³ stein, herav 1,6 mill. m³ fra tunnelen, og 1 mill. m³ av det er i dagsonen. Det utgjør 153.000 semilass, sier Tore.

Ambisiøse prestasjonsmål

Nye Veier gjennomfører kontrakten etter det såkalte Best Value Procurement (BVP)-prinsippet, som gir utførende entreprenører høy grad av påvirkning i henhold til overordnede prestasjonsmål både i bygge- og driftsperioden. Kjernen i kontraktsmetoden er kompetanse og evne til å prestere. Det innebærer blant annet at nøkkelpersoner i prosjektorganisasjonen har vært igjennom intervjuer, med den hensikt å vurdere den menneskelige kapitalen.

Et BVP-styrt prosjekt er nytt for Stangeland, og assisterende prosjektleder Sigmund Lundevik gleder seg.

– Det er gjennom prosjektene vi løfter oss, og BVP-prinsippet er en gave til alle seriøse aktører. Det lønner seg å være av en viss størrelse, og man får score for å levere på mer enn bare pris, sier han.

Nye Veier har stilt tydelige krav og forventninger til løsninger og innovasjon, med særlig krav til bærekraft og redusert fotavtrykk.

– Vi er takknemlige for å få lov å være med på et prosjekt som har tydelige krav og forventninger til løsninger og innovasjon, med krav innen bærekraft, redusert klimagassutslipp og fotavtrykk. Det gir oss muligheter og handlingsrom til kreativitet og erfaringsoverføring fra andre prosjekter, sier Audun Aaland, administrerende direktør i Implenia.

Tildelingskriteriene som vektet er prestasjonsmål, risikanalyse, optimalisering, nøkkelpersonell og pris.

– Det har vært spennende å delta i en prosess hvor også de menneskelige ressursene er meget viktige, sier Voster.

Han gir honnør til Nye Veier for et fremtidsrettet prosjekt, som stimulerer bransjen til å bygge videre på tidligere erfaringer og kreativitet.

Prosjektet er også i full-BIM, som innebærer at alt av tegninger foreligger som digitale 3D-tegninger. Det har Stangeland erfaring med både fra bygging av nytt sykehus i Stavanger og ny transformatorstasjon for Statnett på Fagrafjell.

Strengt miljøkrav

Prosjektet skal Ceequal-sertifiseres til «very good»-nivå, noe Tom Rune Utheim allerede i starten av 2020 begynte å forberede organisasjonen på.

– Vi har vært på kurs samt satt oss inn i regelverk for å forberede organisasjonen for et byggherrekraft om slik sertifisering. Nå ser vi frem mot å omsette kunnskapen i praksis, sier han.

Ceequal-sertifiseringen stiller krav til tiltak for å ivareta ytre miljø. Det gjelder eksempelvis økologi og biomangfold, hvordan man påvirker landskapet både i byggeperioden og over tid. I tillegg vil energiforbruk og CO₂-utslipp være en måleparameter.

– Klimagassene skal reduseres med 35 % i forhold til baseline definert av Nye Veier, sier Tom Rune.

Utstyrsinvesteringene er allerede iverksatt, og av nytt utstyr er det bestilt 6 stykk Komatsu HD405 tipptrucker. I tillegg til at alt av anleggsmaskiner skal kjøres på HVO-diesel, skal det velges ut mest miljøvennlige løsninger innen alle leveranser, eksempelvis betong- og asfaltprodukter.

Vi er klare

Anbudsteamet roser Implenia for samarbeidsprosessen, og hele organisasjonen ser nå frem til kommende faser.

– Med arbeidsfellesskapet Implenia Norge AS og Stangeland Maskin AS sammen med rådgiver Sweco har vi fått et kompetent arbeidsfellesskap. De har levert det beste tilbudet i konkurranse, og tilbudt svært erfarne nøkkelpersoner til prosjektet, sa Nye Veier-direktør Anette Aanesland til Stavanger Aftenblad da kontrakten var klar.

En god nabo

Nabohilsen #8



Nabohilsen #8

Takker for jobben, flink læregutt.

Hilsen Geir Ask, hytteeier på Uskekalven.





Grus er ikke bare grus

I laboratoriet til Einar og Marius er den viktigste jobben å sikre at alt av ferdigvarer har riktig kvalitet – alltid! Hver dag analyserer de produksjonen for å sikre at innholdet er i henhold til kravene.



Marius Kalberg startet i Stangeland som maskinfører i 2004, og har siden mer eller mindre vært i «labben» sammen med Einar.

På Nordre Kalberg i Time kommune, i grenseland mot Foss-Eikeland, ligger Stangelands største pukkverk. Her er det godkjent uttak til 2040, og det produseres mellom 400.000 og 600.000 tonn årlig. Har du hentet masse på Kalberg, passerer du også laboratoriet som ligger rett ved vekta på veg ut av anlegget.

Kontroll på kvaliteten

Det er Einar Risa som svarer på spørsmålet om hva de driver med:

– Vi verifiserer og sjekker tilslaget, at det er korrekt i henhold til spesifikasjon og krav. Kjøper du masse av Stangeland, er det riktig og jevn kvalitet, forklarer han.

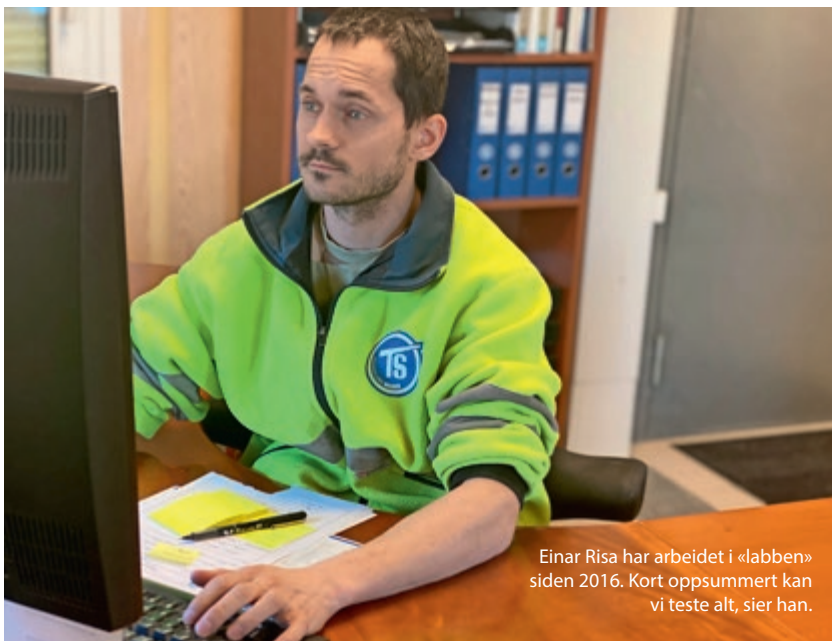
Tilslag er en samlebetegnelse på sand

og stein som er knust og sortert i ulike fraksjoner og størrelser. Massene brukes som de er, eller som råvarer i betongproduksjon.

– Vi tar prøver ukentlig og rapporterer til blandeverkene, sier Marius. – Den største kunden er Sandnes og Jærbetong, avdeling Sandnes. Det er kortreist, siden blandeverket og pukkverket ligger rett ved siden av hverandre.

Hvor ofte de to tar prøver av produksjonen, varierer alt etter hva det er. Noen fraksjoner testes hver dag, andre ukentlig. Hensikten er å raskt fange opp variasjoner og avvik, slik at produksjonen kan justeres.

– De største prøvene vi noensinne har



Einar Risa har arbeidet i «labben» siden 2016. Kort oppsummert kan vi teste alt, sier han.

tatt, er fra damplastringsprosjektet i Lyngsvatn og transformatorstasjonen på Fagrafjell, sier Marius. Han forteller at tilslaget som ble hentet på Lyngsvatn for testing, var av størrelsen 0–600 mm, og volumet utgjorde 1,2 tonn.

– Det var fullt på gulvet hos oss for å si det slik, sier Marius. Heldigvis ligger Fagrafjell tett på Kalberg, og i perioden da massen derfra skulle testes, hentet de to laborantene prøver to ganger daglig.

Grus er ikke bare grus

Det er ikke bare tilslaget som blir kontrollert av Einar og Marius. Alt som produseres i steinbruddene til Stangeland kontrolleres. Steinstøv i ulike størrelser, naturstein, singel, pukk og bærelagsmasser i alle størrelser og kvaliteter, for å nevne noe.

– Det er vår jobb å tidlig fange opp variasjoner i produksjonen slik at vi

tidlig kan justere innholdet. Det gir jevn og fin kvalitet, sier Einar.

Innholdet som han refererer til, kan være blanding av ulike størrelser singel, og et definert innhold av finstoff. Finstoff er mindre partikler under 0,063 mm, og er representert i sand.

– Vår sand har 3–4% finstoff, sier Einar.

Det er krav og bransjestandarder som definerer innholdet i ferdigvarene, slik at produktet får en konkret egenskap som passer til bruksområdene.

– Det kan være drenerende egenskaper, det kan være å tåle telehiv. F.eks. holder finstoff på vann, og det betyr at det er en dårlig egenskap til bruk når man bygger veg, sier Marius.

Konsekvensen ved at ferdigvare ikke er i henhold til krav, kan være store.

Dokumenterer alt

Marius og Einar tar på seg verneutstyr, og beveger seg i grustaket for å samle inn vareprøver som de frakter med seg tilbake til laboratoriet.

– Like viktig som at ferdigvarene har riktig kvalitet, er dokumentasjonen på arbeidet, sier Einar. Han og Marius er alltid oppdatert på kravspesifikasjonene fra byggherre, og de to utarbeider og lagrer alt arbeidet de utfører. Einar mimrer tilbake til da han startet i «labben» i 2016.

– Da var ikke dokumentasjonskravet og behovet like store, så det har skjedd mye på disse årene, sier han.

Vareprøvene prosesseres gjennom tørkeovner og siktemaskiner. I noen prosjekter skal også humusinnhold i masser og jord sjekkes. I noen prosjekter og geografiske områder finnes det uønsket organisk materiale. Her bistår «labben» med å kontrollere og dokumentere innhold og mengder på oppdrag for prosjekt og byggherre.

I tillegg til egenproduksjon tar også pukkverket på Kalberg imot betong med og uten armering. Dette knuses ned med mobile knuseverk, og de ulike massene sorteres for gjenbruk og resirkulering. Einar og Marius er følgelig tett på denne prosessen også.

– På naturtilslag og knust tilslag tester vi fraksjoners hardhet (LA) og slitestyrken (MD) for å sikre og dokumentere at sluttproduktene har riktig kvalitet, definert av kravspesifikasjonen til eksempelvis Statens vegvesen, sier Einar.

Utover det tar de infiltrasjonsanalyser, sikteanalyse, måling av flisighet, humusinnhold ved gløding, LA, MD og slemmeanalyse/telefarlighetsklassifisering for å gi et innblikk i bredden i tjenesten disse to guttene tilbyr.

– Kort oppsummert kan vi teste alt, avslutter Einar.

Lutelandet vindkraftverk setter



Dronefoto: Vegard Fagerli (SFE)

standard og blir beste praksis

I et drøyt år, siden april 2020 og frem til slutten av mai i år, var Stangeland i aktivitet i Lutelandet vindkraftverk i Fjaler i Vestland fylke. Nå vil konsultentselskapet Norconsult bruke nettopp dette prosjektet som eksempel på beste praksis i en rapport som lages for Norwea og Energi Norge. Det betyr at Lutelandet blir en standard for hvordan slike prosjekter skal gjennomføres.

For byggherre SFE Produksjon er det bygget veg, riggplasser og oppstillingsplasser til 9 vindturbiner. Per Svendsen var prosjektleder, mens Olve Robert Østebø ledet arbeidet på anlegget.

– Prosjektet har vært en suksess av mange grunner, og en av dem er Olve. Han er flink med folk og faglig sterk. I tillegg har samtlige i prosjektet vært selvstendige, fleksible og dyktige fagfolk, sier Per.

Det ble ikke minst gjort et godt arbeid i planleggingen, hvor også driftsleder Terje Salte var en viktig bidragsyter. Det la grunnlaget for at de ulike fasene videre i prosjektet gikk bra.

Tidlig i byggeperioden var også NVE på tilsyn hos byggherre SFE. Leder for tilsynet, senioringeniør Randi Holme, omtalte Lutelandet som et referanseprosjekt, og roste spesielt vegdesign, terrengtilpasning og effektiv arealutnyttelse.

– I prosjektet ble spesielt godt samsvar mellom modell og ferdig resultat trukket frem. De lokale tilpasningene var et viktig bidrag til å optimalisere turbinleveransen. Overskuddsmassen ble godt plassert i skråninger, og området etterlater seg en flott helhet, er tilbakemeldingene til Stangeland etter prosjektet.

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.



EFFEKTIVT OG FORAN PLAN

Erling Munthe og Simon Veland setter L-fundamenter på kote -1,2, og har sammen med formann Øyvind Nybø gjort en kjempejobb.

Vi ligger ved ferdigstillelse elementer en uke før planlagt fremdrift. Simon har tatt seg av utgravingen mens Erling har tatt seg av planering og plassering av elementene, dette med tørrdrakt i sjøen.



FORBEREDT OG DET LILLE EKSTRA

NVE gikk befaring over hele parken, og det var positive reaksjoner hele veien. Under oppsummeringen sa Randi Holme fra NVE at alt de hadde kontrollert var bra og meget bra. Anleggsområdet var noe av det beste hun hadde sett av vindkraftverk.

Prosjektleder Per Svendsen uttaler at slik anerkjennelse er oppnådd fordi alle i Lutelandteamet bryr seg, og har lyst til å bidra med det lille ekstra.

Terje M. Salte og Olve Østebø har gjort en god jobb med planlegging og styring av prosjektet.



TRYGGE VINTERVEGER

Anleggsgartneravdelingen har ansvaret for å brøyte, strø og salte flere områder i regionen.

Stort sett går denne jobben på «jabnå» med salting og strøing etter behov. Men en periode i vinter var det tilnærmet unntakstilstand i regionen med snø, mildvær, is og holke.

Ronny Andtbacka og Dag Morten Gundersen har hatt ansvaret for eksemplarisk koordineringen av jobben, slik at vi alle kan bevege oss ute, med lårhalsen intakt.



NULL AVVIK!

På Tu, Varheia og Laland var det fra oppstart og frem til utmerkelsen produsert, godkjent og overlevert 24.033 m med rør uten avvik til byggherre Klepp kommune. Vannledning 7.646 m, spillvann 3.754 m, overvann 5.821 m, drems 6.812 m.

Dette er samarbeid av høy kvalitet.

Bak fra venstre: Ingve Håland, Wojciech Chowanec, Terje Gimre, Terje Tunheim, Sindre Haglund, NN, Trym Jonassen. Fremme fra venstre: Thomas Ånestad, Petter Salte, Anders Hareland, Gisle Gravdal, Eirik Rugland og Espen Vigre.



LEVERER SOM AVTALT!

Gjennom hele anleggsperioden har dette anlegget blitt drevet veldig bra under ledelse av driftsleder Henrik Tunheim. I kuldeperioden i januar og februar hadde vi begrenset mulighet til å arbeide på utendørsanlegget, og vi fryktet en stund at det kunne bli en utfordring med å klare frist for overlevering. Men med gode folk som ser muligheter og står på, ser vi nå at dette vil gå veldig bra, og vi vil klare å overlevere i hht. plan.

Dette takket være en fantastisk innsats fra anleggsgartnerne og:

Fra venstre: Frode Taksdal, Sam Kornack, Jens Oddvar Stokland, Thomas Nærland og Henrik Tunheim.



KUNNSKAP OG ERFARING MED PAPIRLØSE PROSJEKTER

SUS 2023 er kåret til verdens beste digitale byggeprosjekt. Prosjektet baserer seg på digitale modeller og papirløs gjennomføring. Noe som skaper både muligheter og utfordringer.

Reimund, som har vært stikningsingeniør bare 1 ½ år hos oss, ble utfordret til å holde presentasjon om Stangeland Maskins erfaringer med SUS 2023-prosjektet for hele stiknings-Norge.

Reimund fortalte om muligheter i forbindelse med eksportering av modeller til stikningsdata og maskinstyring. I tillegg var han innovent i utfordringer med bl.a. store datamengder og hyppige revisjoner, over 10.000 stk. til nå på SUS 2023. Responsen på foredraget var meget god, og tilsvarende



muligheter/utfordringer ble også tatt opp i andre presentasjoner.

Papirløse digitale prosjekter er nok fortsatt nytt i bransjen, så vi kan være stolte av at vi er langt fremme også her.



TØFF FREMDRIFT OG STOR ARBEIDSGLEDE!

Prosjektet Mitt Hillevåg for Skanska har en tøff fremdriftsplan, Oddmund Taksdal har sammen med Geir Vidar Knapstad, Åsmund Bjerga, Egil Skjeie og Hans Erik Støver identifisert og fulgt opp ift målsetting. 16.000 fm³ skal sprenges, lastes og transporteres før vi når bunn byggegrep og kan klargjøre for betong. Byggegrepen er på 2.350 m² med snittdybde 7 m. Snittproduksjonen i uken ligger på 700 fm³/dag. Sprengningsavdelingen med Tron Byrge Tjøstheim, Asle Larsen, Sigurd Gramstad, Vetle Evertsen, Rune Rettedal og Nils Kjetil Salte leverer og representerer Stangeland Maskin på en fantastisk måte. Med godt humør og profesjonell håndtering av boring, lading, kvalitetssikring, varsling og sprengning utføres jobben på en forbilledlig måte. John Stokkeland og Eivind Risa står for en effektiv og gjennomtenkt utlasting.

Rehabilitering a i gang igje

Arbeidene ved dammen Lyngsvatn er nå ferdige etter vinterstengt anlegg

Arbeidene har pågått siden våren 2019, og i høst 2020 ferdigstilte vi rehabilitering av hoved- og sekundærdammen. Arrondering og tilbakeføring av terreng utføres i 2021.

I mai 2021 startet vi arbeidene med Dam Håheller, som ligger 6,5 km i luftlinje fra hoveddammen. Alt av utstyr og personell transporteres ved båt og lekter over Lyngsvatnet.

Rehabilitering av Håheller ferdigstilles oktober 2021.

Totalverdi på kontraktene for Stangeland er 75 millioner. Byggherre er Hydro Energi AS.

Omfattende VA-jobb på Laland

På Laland har Terje Tunheim og hans mannskap holdt hus siden april 2019. For byggherre Klepp kommune har de jobbet på to prosjekter samtidig. Det ene en gang- og sykkelsti (G/S), og det andre et vann- og avløpsprosjekt (VA). Gang- og sykkestien er ferdig, og nå er VA-grøftene i ferd med å lukkes.

TS-flagget vaier i jær-vinden på toppen av Laland, på garden til Ronny Stokland. Han er kanskje mest kjent som Jakten-Ronny som i TV2 programmet «Jakten på Kjærligheten» rullet over skjermen i vinter. Her har Stangeland hatt avtale om å leie riggplass siden 2018 og frem til avslutning i løpet av 2021.

– Det er perfekt, siden prosjektet strekker seg fra Vardheia næringspark fra Bryne, over Laland og ned til Klepp Stasjon, sier Terje Tunheim. Han er driftsleder, og har øverste ansvar for leveransen ute i felt.

Han er ikke eldre enn 40 år, men har allerede 23 års erfaring i Stangeland-systemet. Han startet som maskinførerlærling, og har siden gått gradene. Sammen med mannskapet sitt, har han nå fast base på Laland mens han med stødig hånd styrer to parallelle prosjekter for byggherre Klepp kommune.

– Sykkelstien strekker seg fra krysset ved Tu/postvegen ved grusvegen som går opp til Tinghaug, over Laland, og nesten frem til Klepp Stasjon, forklarer han.

Disse to prosjektene har en anbudsverdi på ca 41 millioner, og begge er nå i avslutningsfasen. Prosjektleder for Stangeland er Per Gunnar Skårland.

Sikre vann til innbyggere

På Laland, ikke langt fra forskningsinstituttet NIBIO på Særheim, står en gigantisk betongtank. Den er 26m i diameter, og rommer 3.000 m³ med vann.

– Dette er vannreservoaret som sikrer drikkevann til innbyggerne i både Time og Klepp kommune. Den duktile (støpejern) vannledningen skal kobles sammen med en sjøledning som skal legges i Frøylandsvatnet, sier Terje.

Tidligere har vanntanken kun forsynt innbyggerne i Klepp med vatn, men med dette prosjektet så kobles også Time på.

Det er IVAR som forsyner de fleste kommunene i Rogaland med drikkevann. Hovedvannledningen går mellom Langevann i Gjesdal kommune til Tjensvoll i Stavanger. Langs denne motorvegen av vannføring, kobler kommunene seg på for å forsyne egne innbyggere med rent vann.



– Traseen vi nå har lagt, skal kobles sammen med den kommende sjøledningen til IVAR sitt gigant prosjekt Ny hovedvannledning vest, sier Terje.

Den andre pumpeledningen på ø560mm, skal på sikt transportere spillvann fra Ålgård og omegn, til IVAR sitt renseanlegg på Vik i Orre.

Nå blir det tørrere

Grøftene som rørene legges i er store og dype, noen steder så dype som 6 meter. På grunn av store rør er bredden i bunnen på grøfta bred og god.

– Vi plasserer massene på trygg avstand og har alltid stige tilgjengelig slik at vi kan klatre opp. I tillegg er det kontinuerlig dialog mellom maskinfører og grunnarbeider, sier Terje.

Det er de store betongrørene med dimensjon opptil ø1400, som krever størst plass nede i grøfta. De skal lede overvann fra Laland, og ned til Frøylandsvatnet.

Wojciech og Eirik





Driftsleder Terje Tunheim er tett på, og er en sterk fagmann. Han er opptatt av å utfordre teamet sitt til å finne løsninger som ivaretar god HMS, effektiv og nøyaktig fremdrift.



Vanntanken på Særheim er 26m i diameter

– De gamle overvannsrørene som lå her, var ikke dimensjonert for dagens behov, sier Terje.

Målet med overvannshåndtering er å ivareta sikkerhet mot skade på helse, miljø og infrastruktur.

Mange husker skadene etter storflommen på Vigrestad i Hå kommune i 2014. Dette prosjektet er en del av en helhetlig plan for å få bedre kontroll på overvannet.

– Vi har byttet ut gamle betongrør

med nyere, større betongrør. Desto flere stikk som kommer på, og desto nærmere vi kommer Frøylandsvatnet, desto større blir rørene, forklarer Terje.

Vellykka prosjekt

Prosjektet har gått bra, og Terje roser det dyktige teamet sitt for god fremdrift, en trygg hverdag og skikkelig kvalitet på leveransen.

– Det er vanskelig å fremheve noen spesielle, fordi alle som har bidratt er dyktige, sier han.

Likevel, gode håndfolk er gull verdt, og i tillegg til lærlingen Eirik Rugland som tok fagbrev i vei- og anleggsgaget i prosjektet, skryter han begeistret av Wojciech Chowaniec.

– Wojciech er en type person som fikser det meste, og man kan lære mye bare av å observere ham. Med den ståpå-viljen og styrken er han på høyde med en liten 8 tonner, ler Terje.

Nå kan elevene bare komme

Vardheia Ungdomskule er klar til å ta imot. I august velter 450 elever fra Bryne, Tu og Orre inn dørene til den nye skolen, som er et resultat av et samarbeid mellom Time og Klepp kommuner.

Jovvist er det blitt et flott bygg og område. Ved siden av lokaler til



undervisning og annet omfatter anlegget også idretts- og turnhall.

Jærentreprenør er totalentreprenør på prosjektet, som har en kostnadsramme på 366 millioner kroner. Stangeland Maskin har levert grunn- og utomhusarbeidet.

For Stangeland er det Sigbjørn Tveiten som har vært prosjektleder, godt hjulpet av driftsleder Henrik Tunheim.

– Samarbeidet med Jærentreprenør har vært bra, og anlegget har i hele byggeperioden fremstått som ryddig med godt planlagte oppgaver, sier Sigbjørn.

Første spadestikk ble tatt 11. september 2019, og ferdigstillelsen ble som planlagt.

– Vi har i stor grad fått være med Jærentreprenør og påvirke rekkefølge på oppgavene. Det har gitt en god flyt og arbeidsro, minimalt med flytting av utstyr internt på anlegget og høy grad av trivsel, sier Henrik.



RUNDE TALL

STANGELAND MASKIN

60 år »	 Ingvald Årsvoll	 Jens Erik Hansen	 Frank Grønnerud-Pedersen	50 år »	 Eivind Stranden	 Frank Vagle	 Helge Bjunes	 Henning Hetlelid
50 år »	 Mette Idland	 Sigbjørn Tveiten		40 år »	 Annelin Sele	 Håvard Ueland	 Christer Wold	 Ivar Handeland
40 år »	 Jan Gaute Friestad	 Joachim Willoughby Middelthon	 Øystein Malec	30 år »	 Bengt Jone Ødegaard	 Eivind Hølland	 Erling Munthe	 Oluf M. Brand
30 år »	 Reidar Håland	 Rune Fuglestad	 Thomas Håland	 Tom Andre Rødland	20 år »	 Bjørn Tjørhom	 Eirik Rugland	 Vegard Skrudland

BIRKELAND

30 år »	 Thomas Hopland	20 år »	 Trygve Kringeland	 Vegard Grimås
----------------------	---	----------------------	--	---















JÆRASFALT

40 år »	 Erik Holen
----------------------	---

ROGALAND GJENVINNING

60 år »	 Frode Helmichsen
----------------------	--

CRANE NORWAY

70 år »	 Jan Kåre Sola, NCV	60 år »	 Svein Roberg, Kranringen	 Olve Midtlyng, NCM	50 år »	 Ronny Smulan, NCV	 Stig Arne Skotterud Kranringen	 Thomas Brennemo Buer, Kranringen
40 år »	 Jon Roar Hovin, NCM	30 år »	 Sigbjørn Saltveit, NCV	 Steffen Andre Raanes, NCN	 Joakim Kittelsen, NCV			
20 år »	 Edvin Fenny, NCV	 Erlend Mathias Friisenfeldt, NCV	 Markus Ove Kotavupio, NCN	 Even Aase, NCV				

NYANSATTE OG STILLINGSENDINGER ADMINISTRASJON

STANGELAND MASKIN



Ann Kathrin Nybø
Anbudskoordinator
Nyansatt



Glenn Time
Driftsingenør, riving
Stillingsendring



Mads Birk Andersen
Prosjektutvikler
Nyansatt



Fredrik Omdal
Avdelingsleder Marked og leder
Oppdrag og prosjektering
Nyansatt

CRANE NORWAY



Leif Arne Spidsberg,
NCM
Koordinator
Stillingsendring



Anders Bjørgen,
NCM
Driftssjef
Stillingsendring

KOLNES MASKIN



June Eike
Administrasjonsleder,
KS-HMS ansvarlig
Nyansatt



**Bli med oss
på jobb!**

