



Flyfoto viser Hydro under rivingen av Sørderberg-hallene sett fra lufta. Bildet viser status for en tid siden. Nå er 75 % av hallene revet. (Foto: Hydro/Svein Morten Hagen)

Norges største riveprosjekt i rute

Norges største riveprosjekt går fremover. Ved månedsskiftet april/mai var 75 prosent av de lange Søderberghallene jevnet med jorden. Planen er at bygningsmassen er re-
vet i månedsskiftet juni / juli, sier informasjonssjef Svein E. Wiksnes på Hydro.

–Det er et omfattende arbeid, og også et meget ambisiøst prosjekt ettersom vi regner med at det aller meste skal gjenvinnes. Målet har vært at minst 90 prosent skal gjenvinnes. Ved årsskiftet lå vi an til at gjenvinningsprosenten skulle bli så høy som 95 prosent, forteller Wiksnes.

De to Søderberghallene på Håvik er Norges lengste industrier, hver med en lengde på ca 1 kilometer. Fjerningen av hallene er således Norges største riveprosjekt.

Den samlede massen av bygningene og elektrolyseanlegget er beregnet til 225.000 tonn. Bygningene består av rundt 35.000 tonn stål, 120.000 kvadratmeter aluminiumsplater (700 tonn), 73.000 m³ betong, 5000 m³ annen fyllmasse, og ca. 7000 tonn strømskinner.

De 340 elektrolysecellene gir 12.000 tonn

anodekull og 9.000 tonn katodekull og 5000 tonn bad.

Stål går til stålindustrien for gjenvinning.

Aluminiumsplater og strømskinner går til omsmelting.

Betong blir til fyllmasse for ny industri-
tomt inne på eget fabrikkområde.

Masse med høyt innhold av olje og PAH blir skilt ut og lagt til godkjent deponi.

Kull blir levert som brennstoff til andre
industribedrifter.

Ildfast stein blir levert som stabiliserings-
masse i deponier.

Bad blir solgt kommersielt i markedet.

Etter at produksjonen i Søderberg ble avsluttet, skulle alt utstyr og bygninger rives og fjernes fra tomten. Riveprosjektet fikk en egen organisasjon med ansvar for å inngå avtale med entreprenør om riving etter planer som skulle godkjennes av KLIF.

Beregninger av all utstøps- og bygningsmasse ble gjennomført og anbud innhentet. Det ble lagt stor vekt på HMS i gjennomføringsfasen og mest mulig gjenvinning av massene.

Oppdraget ble gitt til Norscrap Karmøy AS. Søsterselskapet PeWe Entreprenør AS har stått for selve rivingen. Begge selskap-

ene inngår i Hellig Teigen Group. Arbeidene startet opp i 2010 og skal være ferdige i november i år.

- Ved utgangen av 2011 var prosjektet i rute både med tanke på fremdrift og kostnader. Alle resirkulerte metaller og materialer har funnet nye anvendelsesområder som er godkjent av KLIF. Farlig avfall har blitt reklassifisert som følge av finere sortering og nye anvendelser er funnet.

I løpet av rivingen har prosjektet hatt utfordringer med sterk vind, løse plater som følge av akselererende korrosjon, støv og stor trafikk i området. Det ble tilrettelagt for tungtransport på ny ringvei til nytt lagringsområde ved kaien. Slik ble metallskrap som skulle skipes ut fra nytt lagringsområde, rutet bort fra den ordinære transporten på fabrikkområdet.

Nøkkelen til god og sikker gjennomføring har vært god planlegging og gode prosedyrer. Hver aktivitet ble klargjort og godkjent i flere ledd før riving. Dette skjedde i nær og utstrakt dialog med riveentreprenøren.

Sikkerhet

HMS har hatt sterkt fokus under hele prosjektperioden. Det gjennomføres dag-

lige oppstartsmøter og WOC-runder. I tillegg er det ukentlige møter med alle involverte i prosjektet og byggemøte med kontraktør hver 14. dag. Alle som skal inn i riveområdet fikk eget sikkerhetskurs og helseerklæring.

Prosjektet har benyttet faste mannskaper under arbeidet. Dette sikret god HMS-kompetanse og kontinuitet i framdriften.

Så langt har prosjektet vært gjennomført uten skader med fravær.

Bygg

Stål	:35 000 tonn
Al-plater	:120 000 m ² , (ca 700 tonn)
Betong	:73 000 m ³
Utskifting av masse	:5000 m ³ til godkjent deponi
Strømskinner	:5000 + 2000 tonn

CELLER (340 celler)

Anodekull	: 12 000 tonn
Katodekull	: 9 000 tonn
Ildfast stein	: 8000 tonn
Sidekull	: 950 tonn
Bad	: 5000 tonn

Disse massene blir sortert og disponert til nye anvendelser.