

## Wichtigste Bauetappen

Beitrag von Jean-François Nicod, Direktor der Cleuson-Dixence Construction SA  
Pressekonferenz vom 30. April 2010

Es gilt das gesprochene Wort.

Sehr geehrte Medienvertreterinnen und Medienvertreter,

Nachdem die Druckleitung im Dezember 2000 geborsten war, erfolgte die Sanierung der Einrichtungen von Cleuson-Dixence in drei Etappen:

1. Die erste Etappe von 2002 bis 2005 diente den Machbarkeitsstudien und den Konzepten zur Instandsetzung des Druckschachts. Während dieser Phase gründeten die an der Anlage beteiligten Eigentümer im Hinblick auf die Sanierungsarbeiten die Cleuson-Dixence Construction SA. Gleichzeitig beauftragten sie eine internationale Expertengruppe mit der Beratung von Cleuson-Dixence Construction für dieses Projekt. 2003 erhielt die internationale Expertengruppe Verstärkung von Schweizer Spezialisten.
2. Die zweite Phase, also die Projektumsetzung, dauerte von 2006 bis 2009.
3. Die letzte Etappe diente dem Einstau der Druckleitung und der Inbetriebnahme der Einrichtungen (2. Halbjahr 2009).

In der ersten Phase entschied sich die Bauleitung für **folgende Lösungen**:

- Die Sanierung betrifft den gesamten Druckschacht. Die bestehende Verschalung trägt nicht zum Druckwiderstand der neuen Leitung bei.
- Ausserhalb der Unfallzone wird der gesamte Druckschacht ausgekleidet.
- Eine tiefe Bypass-Bohrung umgeht die instabile Unfallzone.

Die **Vorarbeiten** von 2005 bis 2006 umfassten:

- die Einführung eines Lichtraumprofils ins Schachtinnere, um sicherzustellen, dass sich 12 Meter lange Röhren in den Schacht einbringen lassen;
- die Errichtung einer Seilbahn zwischen Plan-Désert und Tracouet, um jederzeit zum oberen Ende des Schachtes gelangen zu können;
- Injektionen über die ganze Länge des Druckschachtes, um die bestehende Leitung mit dem umgebenden Fels zu konsolidieren.
- Die Materialprüfungsanstalt (MPA) führte in Stuttgart und in der Folge auch 1:1 in Chandoline Versuche zur Bewertung der Schweissverfahren durch.
- Schliesslich brachen wir oberhalb und unterhalb des Bypasses zwei Zugangsstollen aus und bauten die bestehenden Fensterstollen für den Transport und die Einbringung der Röhren in den vorhandenen Schacht aus.
- Schliesslich führten wir auch Testmontagen des Ringbetons durch.

Die eigentlichen **Stahlbauarbeiten** dauerten von 2007 bis 2009. Am oberen Abschnitt zwischen Tracouet und Péroua kam für die Verkleidung S500 ML Stahl zum Einsatz, am unteren - zwischen Péroua und Bieudron S690 QL Stahl. Grund für die Wahl dieser Stahlsorten war ihre gute Schweisbarkeit und die nachgewiesene Verwendung in ähnlichen Anlagen. Die Panzerung ist zwischen 20 und 70 Millimeter dick.

**Sämtliche Schweissnähte wurden zweimal komplett überprüft**, zunächst durch das Stahlbauunternehmen selbst und dann durch eine von Cleuson Dixence Construction direkt beauftragte unabhängige Firma.

Die Lackierung im Inneren der Verschalung besteht aus 2-Komponenten-Epoxy (SIKA SW500 mit hoher Antikorrosionswirkung und Abrasionsschutz).

In den ersten zwei Augustwochen 2009 begann der Einstau der Druckleitung. Seither steht sie unter ständiger Überwachung.

Die Einrichtungen des seit 2000 stillgelegten Kraftwerks Bieudron wurden seit 2008 einer **präventiven Wartung und einer detaillierten Kontrolle** unterzogen. Die Funktionstests dauerten acht Monate und bestätigten, dass die Anlage sämtliche Anforderungen für eine Inbetriebnahme erfüllte.

Somit übergab die Cleuson-Dixence Construction SA am 27. Januar 2010 die funktionstüchtigen und sicheren Einrichtungen ihren Eigentümern, Grande Dixence SA und Alpiq Suisse AG.

Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit.