

From: Leif Kihle[leif.kihle@razink.no]

Sent: 01.05.2022 20:59:59

To: Vestgård, Martina[fmosmve@statsforvalteren.no]

Subject: Tilleggsinformasjon i forbindelse med tidligere innsendt søknad om tillatelse til å drive varmforzinking etter forurensningsloven for RåZink AS

Hei Martina,

under har jeg forsøkt å besvare / tydeliggjøre de punkter dere tok opp etter vårt videomøte.

Punktene er i kursiv farget blått.

Jeg har noen spørsmål og vil derfor ta kontakt per telefon i morgen 02.05.22

Tilleggsinformasjon i forbindelse med tidligere innsendt søknad om tillatelse til å drive varmforzinking etter forurensningsloven for RåZink AS

Mer detaljert beskrivelse av renseteknologi og forventet effekt av denne

Beskrivelse av renseteknologi :

For kjemiavdelingen er det benyttet en teknikk beskrevet i BAT direktiv som "Demister" - dette går ut på å benytte kondensering som metode for å avfukte luften som trekkes bort fra kjemibadene. Luften som trekkes bort ledes inn i et utevendig rør med stort volum, grunnet 166 tonn flytende zink inne i lokalet er det alltid varmere inne enn det er ute og med rørets store volum kjøles luften ned slik at fuktighet avsettes på veggene i røret. Fuktigheten samles opp før vifteavkast og føres tilbake til kjemibad. Systemet er utviklet i samarbeid med Multiluft AS. Anlegget er testet og fungerer meget bra, det er ingen filter i plast eller liknende og miljøpåvirkningen totalt regnes som meget god.

For avtrekket ved zinkgryten var målet å unngå bruk av filter av plast med de miljøkonsekvenser det har å bytte slike filter ukentlig.

Det er derfor benyttet et prinsipp som er likt Dyson filterløse støvsugere, en undertrykksteknologi som separerer partikler fra luften ved hjelp av et kammer med innvendige lommer som øker hastigheten på luften over vingene som danner de innvendige lommene og dermed senker farten på luften bak hver vinge. Dette medfører at partikler med tyngde fanges i lommen med lavtrykk / lavere lufthastighet slik at disse kan samles og fjernes manuelt når avtrekket slås av. Samlede partikler leveres som tidligere beskrevet til gjenvinning hos Everzink i Larvik. Løsningen er utviklet i samarbeid med Multiluft AS som også har levert ventilasjonsløsningen for anlegget i Stokke. Anlegget her er også testet og fungerer meget bra, måleutstyr vil bli installert for å kontrollere at vi overholder våre krav når tillatelse for full drift er gitt.

Forventet innhold i utslipp og påvirkning på ytre miljø (luftkvalitet) knyttet til dette. Dersom dette er delvis ukjent - skriv det.

Forventet innhold i luft fra avtrekk er partikler av aske og zinkklorid. Påvirkningen på ytre miljø kan jeg ikke nok om men jeg regner med at hvis man holder seg innenfor utslippsgrensen så er påvirkningen akseptabel. Grensen vi søker om er den samme som for anlegget til DuoZink i Stokke og denne er 5 mg/Nm³ (midlingstid døgn)

Tydeliggjør hva dere søker om av utslippsgrenser for deres anlegg

Utslippsgrensen vi søker om er den samme som for anlegget til Duozink i Stokke og denne er 5 mg/Nm³ (midlingstid døgn)

Opplys om resipient for overvann / uhellsutslipp – hvilken bekk/våtmarksområde?

Vedrørende resipient for overvann / uhellsutslipp:

Bekken som renner bak anlegget (vist med rød linje på bildet) er en gråvannsbekk for en nærliggende bondegård som går videre til et skogsområde. Denne bekken leder ikke direkte til et vann men ender i skogen. Det er ikke vannføring i denne bekken når det ikke er nedbør.



Overvann fra taket på anlegget går i takrenner og renner naturlig av uteområdet som er asfaltert. Vi har som tidligere beskrevet ingen form for spyling eller vasking utendørs, her er det kun lasting og lossing av varer med elektrisk truck.

Når det gjelder uhellsutslipp fra kjemibad i anlegget så vurderes dette som svært lite sannsynlig med mindre en naturkatastrofe som for eksempel et svært kraftig jordskjelv skulle inntreffe. Begrunnelsen for dette er at badene er bygget med 60 cm vanntettet betong i bunnen og 40 cm i veggene, innvendig i betongbadene er det et nytt bad av glassfiber. Bunnen i badene har fall på 15 cm inn mot midten av anlegget, og hvert hjørne av det innvendige glassfiberbadet er konstruert slik at man visuelt kan inspisere bunnen i hvert bad ved mistanke om lekkasje fra innvendig glassfiberbad til utevendig betongkonstruksjon.

Nivå (vannstand) blir inspisert daglig.

Vi har et oppsamlingsvolum på 122 000 liter skulle et av kjemibadene måtte tømmes grunnet et problem.

Det er viktig å merke seg her at noen form for umiddelbar og stor lekkasje er ekstremt lite sannsynlig, badene er av en meget kraftig konstruksjon og befinner seg innenfor et område som er helt avstengt med en 3 meter høy stålkonstruksjon. Området er ubemannet.

Miljørisikovurdering:

Risikoanalyse:

Risikoelementer

S.No	Type sak	Emner	Sted	Beskrivelse	Risikofigur	Redigert den	Redigert av	Deltagere
1	Søl av kjemikalier	Utslipp til ytre miljø	Produksjon	Det kan oppstå søl av kjemikalier ved mottak eller ved interntransport av kjemikalier	Lav(2)-2			Allmøte

Utførte tiltak : Transport på lukket bil, truckfører med truckførerbevis, innelåst container med oppsamling. Alt skal være merket

S.No	Type sak	Emner	Sted	Beskrivelse	Risikofigur	Redigert den	Redigert av	Deltagere
2	Utslipp til ytre miljø ved pumping av brukt saltsyrebåd	Lekkasje av kjemikalie ved pumping	Fra syrehall og til tankbil	Det kan oppstå lekkasje på slange mellom syrebåd og tankbil	Lav(2)-2			Allmøte

Utførte tiltak : Det føres alltid tilsyn under pumping og pumpe kan slås raskt av hvis det skulle oppstå lekkasjer. Hvis lekkasje oppstår inne vil det samles opp av katastrofegrep. Hvis lekkasje oppstår ute må vi bruke absorberende middel for å samle opp søl

Akseptkriterier

Kriterier som legges til grunn for beslutninger om akseptabel risiko.

Høy risiko(Rød)

Ikke akseptabelt. Alle hendelser/belastninger må vurderes med hensyn til risikoreducerende tiltak

Middels risiko(Gul)

En risiko som ikke er til hinder for ordinær drift eller utførelse av arbeidsoperasjon, men hvor det er nødvendig å se nærmere på muligheten for risikoreducerende tiltak. Der hvor forholdene ligger tilrette, gjennomføres tiltak basert på kost-nytte effekt.

Lav risiko(Grønn)

Aksepteres uten videre, men hvis det er åpenlyse risikoreducerende tiltak, bør disse vurderes mht. kost-nytte effekt.

SAMSNYLIGHET	KONSEKVENNS				
	1	2	3	4	5
5	Lav(5)	Middels(10)	Høy(15)	Høy(20)	Høy(25)
4	Lav(4)	Middels(8)	Middels(12)	Høy(16)	Høy(20)
3	Lav(3)	Lav(6)	Middels(9)	Middels(12)	Høy(15)
2	Lav(2)	Lav(4)	Lav(6)	Middels(8)	Middels(10)
1	Lav(1)	Lav(2)	Lav(3)	Lav(4)	Lav(5)

Utdypet risikovurdering med flere temaer (flere hendelser som kan påvirke ytre miljø). Eksempel utslipp til luft med og uten fungerende renseanlegg, uhellsutslipp, avfallshåndtering.

Kort forklart så vil anlegget ikke fungere uten renseanlegget, dette går ut på at det ikke vil være mulig for våre ansatte å oppholde seg inne i lokalet hvis produksjonen starter uten at avtrekk fungerer. Det er ingen komponenter i renseteknologien som kan svikte individuelt da prinsippene for rensing er av en passiv art.

Som beskrevet i risikoanalysen så kan det forekomme uhellsutslipp ved levering av kjemikalier, alle kjemikalier i flytende form blir levert på tankbil av eksterne aktører som har sine prosedyrer og godkjenninger for slik aktivitet. En eventuell hendelse som beskrevet i risikovurderingen av typen hull på slange vil kun forårsake lekkasje innendørs og i lite omfang.

Det eneste kjemikalie vi selv håndterer er Hexametyltetramin som er i pulverform og tilsettes syrebåd for å redusere avdamping, dette middelet tilsettes kun når saltsyren blir innkjøpt som er ca hvert 5 år.

Avfallshåndtering på løpende basis er levering av aske fra zinkgryten, denne leveres til Everzink i Larvik som driver med gjenvinning.

Søppel fra emballasje o.l. leveres Stene Stål Gjenvinning.

Brukt saltsyre leveres til Ragn-sells Group eller Noah AS og hentes med tankbil.

Vår prosess produserer ingen andre typer avfall.

Tilstandsrapport forurenset grunn

Det er vedlagt analyserapporter fra Eurofins

Tilstandsrapport fase 1 i henhold til Miljødirektoratets veileder M 630

Denne er under utarbeiding og vil bli ettersendt da jeg venter på en redegjørelse fra grunneier. Dette vil være klart i løpet av uken.

BAT-vurdering – tydeligere liste med hensyn til hvilke teknikker som brukes/ikke brukes / hva som brukes istedenfor, og hvorfor dette er like bra.

Denne vil jeg gjerne få ringe om da alle BAT som er implementert er tydelig opplistet i vår tidligere innsendte søknad, jeg forstår derfor ikke helt hva dere ønsker.

Er dere omfattet av IED-punkt 2.3 c) Bearbeiding av ferrometaller ved hjelp av: påføring av beskyttelseslag av smeltet metall med en behandlingseffekt på over 20 tonn råstål per time?

Nei dette anlegget kan ikke produsere et slikt volum.

Sluttkommentar:

Jeg har forsøkt å gi tydelige opplysninger på de punkter dere har bedt om, vår bransje er ikke stor og det er kun 7 slike anlegg i Norge.

Jeg vil derfor gjerne invitere dere på en befaring hos oss om dere ønsker det.

Med vennlig hilsen

Leif A. Kihle

Daglig leder

RåZink AS

tlf: 920 50 794