

Årsrapport 2018

Helse, miljø og sikkerhet

HUNTONIT



Bedriften

Huntonit AS, produserer harde trefiberplater til byggevaremarkedene i Norge og Nord-Europa. Hovedproduktene er egenproduserte interiørpaneler som ferdig malte tak- og veggplater med forskjellige overflatestrukturer og formater samt I-bjelker til konstruksjonsformål.

Huntonit trefiberplater inneholder kun treets naturlige bestanddeler og avgir ingen skadelige stoffer ved bruk. Man regner at produktenes «levetid» er fra 60 år og mer og kan energigjenvinnes uten belastning for ytre miljø.

Huntonit AS har konsesjon på produksjon av inntil 60000 tonn trefiberplater pr. år. Presset produksjon i 2018 var ca. 39314 tonn med en omsetning på ca. 469,7 (464,8) mill. kr. Samlet salg av harde plater var 47049 (47113) tonn inkl. MDF. Andel MDF var 24,7 % (22,9 %). I tillegg prosjekterer og selges 976 857 lm I-bjelker. Tall i parentes er oppnådd i 2017. Antall ansatte pr. 31.12. var 190 hvorav 16 kvinner, 2 av dem i produksjonen. Antall årsverk var 184.

Bedriften har etablert et godt dokumentert styringssystem for kvalitet, HMS og miljø og er sertifisert etter NS-EN ISO 9001; standard for kvalitetsstyring, NS-EN ISO 14001; standard for miljøstyring, NS-EN ISO 50001; standard for energiledelse og PEFC ST 2002:2013 som forplikter bedriften å ivareta innkjøp av treråstoff fra bærekraftig skogbruk.

Ansvarsforhold

Adm.dirktør Knut Nilsen har det overordnede ansvar for helse og sikkerhet, resirkulering og gjenvinning av materialer, utslipp og eventuelle forurensninger til omgivelsene og effektiv energianvendelse.

Steinar Fredriksen er verne- og industrivernleder med daglig ansvar for praktisk tilrettelegging og oppfølging av bedriftens sikkerhets- og vernerutiner.

HMS- og Kvalitetssjef Oddbjørn Kylland har ansvar for internkontroll- og kvalitetssikringssystem og rapportering til myndigheter i forbindelse med utslippssaker.

Helse-, miljø og sikkerhetspolitikk

Huntonit AS har forståelse for at investeringer innen helse- miljø- og sikkerhet er lønnsomt og bidrar til å sikre arbeidsplasser og fremtidig drift.

Som produsent av trefiberplater etter våtprosessmetoden har bedriften utslipp av oppløst organisk materiale samt fiber til vann, støy fra vifter og sykkloner fabrikketak og i små mengder organiske treoljer i gassform til luft.

Huntonit AS forplikter seg til enhver tid til å tilfredsstillende myndighetenes og selv pålagte krav i forbindelse med utslipp og arbeide for lavest mulig belastning på det ytre miljø gjennom høyere grad av energi- og materialgjenvinning ved kontinuerlig forbedring, effektive prosedyrer, tilførsel av kunnskaper og ny teknologi innen bedriftens økonomiske bæreevne ved et åpent samarbeid med tilsynsmyndigheter og nærmiljø.

Huntonit AS forplikter seg til kun å benytte treråstoff som kommer fra lovlige kilder. Dette sikres ved å benytte leverandører som er PEFC/CoC-sertifisert eller hvor treråstoff kan spores til et bærekraftig drevet skogbruk hvor gjeldene lover og forskrifter for skogbruksvirksomhet følges.

Huntonit AS vil arbeide for et arbeidsmiljø basert på ansvar, tillit, åpenhet og samarbeid i samsvar med bedriftsdemokratiets

prinsipper og bedre vern av ansatte mot helse- og miljøskader fra produkter ved riktig valg av kjemikalier og utstyr.

Huntonit AS vil arbeide for å forhindre ulykker eller uhell ved brann, eksplosjon og utslipp til ytre miljø ved systematisk kartlegging av farlige arbeidssituasjoner og bruk av risikoanalyser og dempe eventuelle skadevirkninger ved effektive beredskapsplaner.

Bedriften vil årlig utgi en samlet statusrapport innen helse- miljø- og sikkerhetsarbeid og angi nye satsningsområder og målsetninger innen hvert av feltene.

Prosessen

Hovedpunktene i fremstillingsprosessen er:

- Hugging, sikting og vasking av flis.
- Oppvarming av flis med damp til ca. 170 °C.
- Frilegging av fibre ved hjelp av damp og mekanisk bearbeiding i en defibrør.
- Konsistensjustering (fortynning av fibre med vann til riktig konsentrasjon).
- Forming av våtark på en vireduk der fibre blir liggende igjen oppå duken mens vann dreneres gjennom og brukes på nytt (dvs. til å transportere nye fibre med, herav våtprosessen).
- Pressing av våtark i varmpresse ved ca. 200 °C og ca. 20 bar lufttrykk.
- Etterherding i 4 timer ved ca. 155 °C.
- Oppfukning i 4-8 timer i et kammer ved ca. 80 °C og 85 % relativ fuktighet (RH).
- Videreforedling (tykkelsesjustering, formatskjæring, profilering, maling og emballering/merking).

Innsatsfaktorer

Fordelelene med en «wallboardfabrikk» er å kunne utnytte lett tilgjengelig mindreverdige virke fra skogbruket og avfall fra annen treindustri i nærområdet til å lage fullverdige produkter av til bygningsformål og industri.

For å tilfredsstillende økende kvalitetskrav, er det i tillegg nødvendig å tilsette mindre mengder hjelpestoffer til enkelte av produktene.

Ferdig malte Huntonit interiørplater består bl.a. av 92-95 % treråstoff, 4-7 % vann og 1-2 % maling og lakk. Til årsproduksjonen i 2018 (39 314 tonn presset) ble det forbrukt ca. 81 966 fm³ nytt treråstoff. I tillegg kommer internt resirkulert støv.

Av hjelpestoffer og kjemikalier ble det brukt 793,4 tonn lim, 798 031 liter maling og lakk, 216 tonn aluminiumsulfat, 114,1 tonn impregneringsvæske for sutak, 16 tonn voks, ca. 1,2 tonn vannbehandlingskjemikalier i fabrikk og fyrhus og ca. 20,6 tonn olje/fettprodukter.

For produksjon av damp gikk det med 62 GWh el. kraft (uprioritert) til drift av elektrokjel og 3961 tonn naturgass (LNG) tilsvarende 17,4 GWh. Forbruk av elektrisk primakraft var 29 GWh til drift av maskiner, lys og oppvarming. Totalt forbruk energi ble 2650 (2658) kWh/tonn presset.

Forbruk av plast til emballasje ble ca. 215 tonn. Videre gikk det med ca. 12 tonn plastbånd.

Avfall

Frestestøv og rims fra bearbeiding av plater i Videreforedlings- avd. og formatsager har to anvendelsesområder: En stor del av

rent trefiberstøv kjøres via pulper og raffinør og blandes sammen med ny masse (ca 10 % resirkulert mengde). 2301 tonn fresestøv fra trefiber og MDF profilering ble i 2018 solgt til forbrenning.

Noe vrak og 2. sortering ble også benyttet som emballasje. Dette utgjorde 756 tonn.

Avfall som resirkuleres eller går til godkjent mottak fremgår av tabellen nedenfor:

Avfallstype	Behandling	Mengde ca. tonn
Papir og kartong	Til gjenvinning	3,2
Farlig avfall	Levert godkjent mottak	5,1
Plast	Til gjenvinning	17,9
EE - avfall	Levert godkjent mottak	2,3
Metaller	Til gjenvinning	28,1
Usortert avfall	Levert godkjent mottak	68,6
Tre og plateavfall	Levert godkjent mottak	733,6
Våtorganisk (bark)	Til jordforbedring	0

Helse og arbeidsmiljø

SYKEFRAVÆR:

Bedriften hadde en økning i sykefraværet i 2018, hvor den største økningen var på langtidsfraværet. Antall skadefraværsdager var 38 som utgjør 0,013 % av tot. fravær. Tabellen viser utviklingen av sykefraværet de siste 5 årene:

Sykefravær i %	2014	2015	2016	2017	2018	Mål
1 – 3 dager	1,0	1,0	1,1	1,3	1,4	0,3
4 – 16 dager	1,0	1,0	0,9	1,1	1,5	0,7
> 16 dager	2,9	2,9	2,7	1,7	3,2	2,0
Totalt inkl. skadefravær	5,0	5,0	4,7	4,1	6,1	3,0

PERSONSKADER:

Antall personskader i 2018 var 4. Av disse har 4 skader resultert i 38 fraværsdager.

Personskader med fravær var i forbindelse med 1 kuttskade i finger, 2 snubleskader og 1 fallskade fra stige.

Det ble registrert en nedgang i H - verdi, som er et uttrykk for antall skader med fravær pr. million arbeidstimer, og havnet på 6,1 i 2018.

Utslipp til ytre miljø

UTSLIPP TIL VANN:

Bedriftens utslipp av prosessvann, som ledes gjennom industrirørledningen til Kristiansandsfjorden, var 211080 m³ i 2018. Utslipet inneholder noe fiber (suspendert stoff eller SS) og oppløst organisk stoff (karbohydratforbindelser) som løses ut i vannet under framstilling av masse fra flis. Mengden tilført kjemisk oksygen (KOF) ved nedbrytning er et mål på hvor mye organisk stoff som er oppløst. Bedriften har utslippsbegrensning (konsesjon) på utslipp av organisk materiale til vann. Tillatt mengde KOF er 6,5 tonn pr. driftsdøgn beregnet som halvårsmiddel eller 7,5 tonn som månedsmiddel. Tillatt mengde SS er 0,25 tonn pr. døgn som halvårsmiddel eller 0,33 tonn pr. døgn som månedsmiddel.

I gjennomsnitt pr. måned ble utslipp av KOF og SS i 2018 målt til henholdsvis 4,82 for KOF og 0,47 tonn/døgn for SS. Totalt var utslipp av KOF og SS henholdsvis 1755 og 172 tonn.

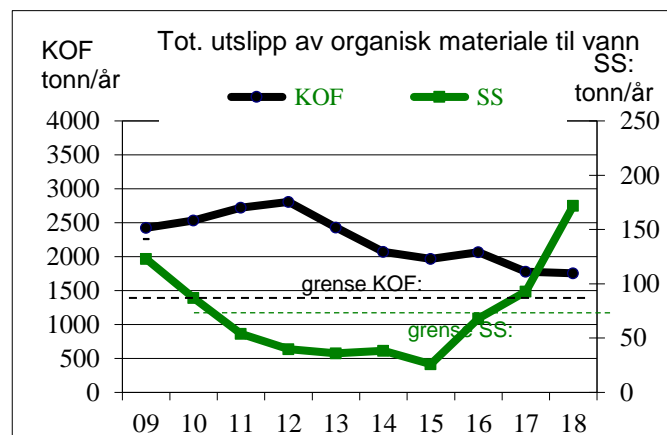
I tillegg inneholder overskuddsvannet store mengder energi i form av varmt vann som holder fra 40-55°C. En del av denne

overskuddsvarmen tas ut igjen til intern oppvarming eller selges som fjernvarme.

Det ble registrert 3 akuttutslipp til vann/grunn av olje, fiber og oppløst organisk materiale i bakvann pga. teknisk og menneskelig svikt og 6 overutslipp av organisk materiale til vann som følge av levering av nytt silbåndfilter og rengjøring/tømming av massekummer.

Utslipp som oppdages blir registrert og avviksbehandlet internt og rapportert til forurensningsmyndigheten.

Diagrammet nedenfor viser utviklingen av antall kg SS og KOF pr. tonn presset som utslipp i prosessvann for perioden 2009-2018:



UTSLIPP TIL LUFT:

Bedriften hadde i 2018 utslipp av forbrenningsgasser ved produksjon av damp fra LNG-gass kjelene. Beregnet fra forbrenningsfaktor utgjorde dette 10858 (8389) tonn CO₂, ca. 6,02 (3,2) tonn NO_x og ca. 0,33 (0,26) tonn VOC. Tall i parentes er tilsvarende utslipp i 2017. Forskjellene skyldes endringer i driftstid kjeler.

Herdegasser som frigjøres ved herdeprosessen blir brent av og renses 98 % før utslipp. Deler av denne energien fra forbrenningen blir gjenvunnet. Herdegassene har lav luktkretskel og merkes i nabolaget selv i lav konsentrasjon. Mengde herdegass fra prosess var totalt ca. 78,6 (79,9) tonn.

STØY:

Bedriften er bundet av en handlingsplan for reduksjon av støy i nærmeste boligområder. Målinger viser positiv utvikling de siste årene, men krav til støy om natten på 45 dBA overskrides fremdeles med fra 1 - 4 dBA i 5 faste målepunkter nord og øst for fabrikk.

En uavhengig konsulent foretok målinger fra over 100 ulike støykilder ved bedriften, det er etablert et støysonekart og dataark for hver støykilde som viser støykildenes individuelle bidrag i referansepunktene rundt fabrikk. Dette er et nyttig verktøy i bedriftens arbeid med støyreduksjonstiltak.

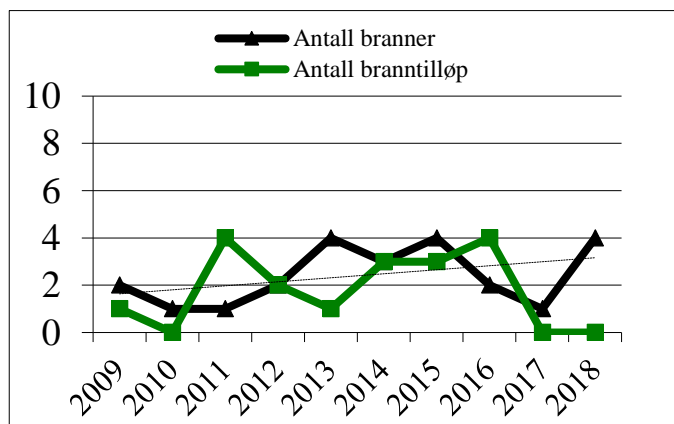
Investeringer HMS og miljø

Det ble investert for ca. 7,1 mill. kr i HMS relatert arbeid totalt i 2018. De viktigste prosjektene var robot pakkeanlegg for pålegging av emballasjeplater, flisvask for å redusere suspendert stoff i utslipp til miljøledning, ny støvsilo for å kunne skille trefiberstøv og MDF støv samt ny brannvarslingssentral.

Sikkerhet

Det ble registrert 4 branner i 2018. To tilfeller av selvantennning i vogn i herdekammer, brann i støv i vifteavtrekk samt brann i en avfallskontainer for brikettavfall. Det ble ikke registrert noen branntilløp i 2018.

Skadene etter branner i 2018 beløper seg til maksimalt 100 000,-



Myndighetsinspeksjoner

Arbeidstilsynet gjennomførte tilsyn 21.8.2018 som medførte tre pålegg: personbårne målinger av arbeidsatmosfæren, opplæring av arbeidstakere innenfor eksplosjonsvern og kontroll av trykkluftanlegg og pusteluft for åndedrettsvern. Alle pålegg ble oppfylt.

DSB gjennomførte et nettbasert tilsyn ifm. Storulykkesforskriften. Det ble 1 avvik; *Virksomheten mangler informasjon for allmennheten. Jmf. Storulykkesforskriften § 12 og vedlegg V.* Informasjonsskriv er utarbeidet og tilgjengeliggjort på bedriftens hjemmesider.

Nabohenvendelser

Det var i alt 20 henvendelser fra naboene i 2018 pga. røyk/lukt, støv og støy. Støv var i 2 tilfeller forårsaket av teknisk feil på en ventil utblåsing av trefibermasse i sikkerhetsventil. Tilbakemelding og informasjon om forholdene er gitt.

Videre arbeid og mål

Bedriften vil fortsatt prioritere arbeid som gir bedre driftsikkerhet på prosess- og renseanlegg for å hindre uforutsette utslipp til luft og vann og prioritere prosjekter som innfrir krav om energieffektivisering.

PLANLAGTE MILJØTILTAK 2019:

Igangkjøring av nytt silbåndfilter for reduksjon av Suspenderte stoffer

Når det gjelder støy jobbes det med plan for skjerming av presseavtrekk som er våre største støykilder.

HMS-MÅL FOR 2019:

Sykefravær:	(1-3 dager)	0,3 %
	(4-16 dager)	0,7 %
	(>16 dager)	2,0 %
Ant. skader med fravær:		0
H- og F-verdi:		0

Ordliste

CO ₂	Karbondioksid er en gass som dannes ved forbrenning av organisk materiale.
dB(A)	Filtrert lydtryknivå slik det menneskelige øret oppfatter lyden, målt med et instrument.
defibrør	Maskin for mekanisk bearbeiding av flis til fibre og fiberbunter.
fm ³	Fastkubikkmeter som angir rominnholdet av GWh fast ved.
F-verdi	Antall fraværsdager pga. skader dividert med totalt antall arbeidstimer multiplisert med 10 ⁶
H-verdi	Antall skader med fravær dividert med totalt antall arbeidstimer multiplisert med 10 ⁶
GWh	Gigawatt-time er 1000000 kWh.
KOF	Forkortelse for kjemisk oksygenforbruk og et mål på hvor mye oksygen som forbrukes når et organisk stoff brytes ned i vann.
LNG	Flytende naturgass
lukterskel	Laveste konsentrasjon som kan luktes.
NOx	Nitrogenoksid er en gass som dannes ved forbrenning av naturgass.
pulper	Tank med et kraftig røreverk som maler ned og løser opp platebiter til mindre enheter.
SJA	Sikker-jobb-analyse.
SS	Forkortelse for suspendert stoff (dvs. i vårt tilfelle fiber i vann).
VOC	Flyktige organiske forbindelser som kan forårsake lukt.

Vennesla 30.6.2017

HUNTONIT AS

Venneslaveien 233,
Postboks 21, N-4701 Vennesla
Telefon 38 13 71 00, telefaks 38 13 71 01

Ett selskap i Byggma konsernet
Foretaksnr. 914801958

<http://www.byggma.no>

e-post: byggma@byggma.no