



MILJØRAPPORT FOR

Saint-Gobain Byggevarer as

Weber Leca Borge

2009



Moumgaten 1658 Torp

Mai 2009.

1. MILJØRAPPORT FOR 2009

Dette er en rapport for internt bruk i Weber og som en orientering til allmennheten som viser Weber Leca Borge's behandling av avfall, miljø og helse spørsmål.

Rapporten er et ledd i Weber Leca Borge's miljø satsing og videreutvikling av KsM systemet (Kvalitet, Sikkerhet og Miljø styringssystem.)

2. BEDRIFTEN

Weber Leca Borge ble etablert i 1961 som utleveringslager med blokker fra Leca Hovin.

Deretter kom følgende produksjonsenheter:

1963- Blokk 1 (Nedlagt i 1983)

1965- Ovnslinje 1

1966- Blokkfabrikk 2 (Nedlagt i 1988)

1968- Ovnslinje 2 (Bildet viser byggingen i 67) →

1981- Blokklinje 3

1984- Lettjordfabrikk (Nedlagt i 1989)

1986- Blokklinje 4

1986- Lettmørtel fabrikk (stoppet 2004)

1987- Isolinje 1

1997- Multisekkproduksjon

2004- Ovnslinjene stoppes 04.03.2004

2008- Sandtørke

2009- Isolinje 2



Fabrikkene og lagerområdet ligger samlet langs Glomma på Torp i Fredrikstad kommune. På dette området har det vært industri fra siste halvdel av 1800 tallet med sagbruk og teglverk. Området har få naboer som ligger slik til at de kan bli sjenert av støy og støv fra fabrikkområdet.

3. PROSESSEN

Blokkproduktene blir formstøpt av Løs Leca (Leca kuler), sement og sand under press og vibrasjon og herdet med vanddamp ved ca. 60°C. Ferdigvarene palleteres, merkes, og lagres i ranker på utelager. Ved produksjon av Isoblokk blir Lecablokkvanger satt i former i produksjonsstrengen og fylt med polyuretanskum .



Bilder fra det nye
produksjonsanlegget for Leca
isoblokk



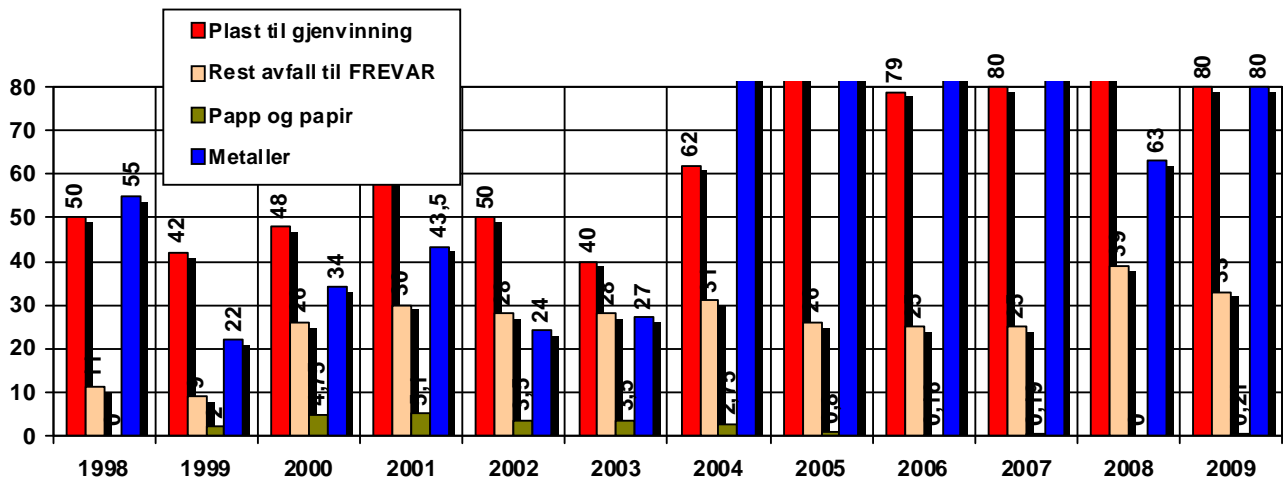
4. RÅVARER, VANN OG ENERGIKILDER

- LWA (Løs Leca), sand, sement og vann er råvarer som brukes i blokkproduksjonen.
- Sanden kommer fra et lokalt sandtak.
- PUR-skum sprøytes i Isoblokk.
- Strømforbruk registreres over målere på bedriften. (Se eget avsnitt "Energiforbruk").
- Fyringsolje brukes til produksjon av damp for herding av blokkprodukter og til fyring.
- Diesel brukes til kjøretøy.

5. AVFALLSBEHANDLING-OG MENGDER

Bedriften har innført et kildesorteringssystem hvor man skiller: Papp/papir, Plast, Restavfall, Trevirke, Produksjonsvrak, Spesialavfall, Spilloljer og Metaller. De forskjellige avfallstypene blir sortert og levert til godkjente mottakere for viderebehandling. Det ble levert 1720 kg spesialavfall i 2009.

Levert avfall til godkjent mottaker oppgitt i tonn.



6. MILJØPOLITIKK

Weber Leca Borge skal ha en positiv miljøprofil som støtte for markedsføring av produktene. Med miljøstyringssystemet ISO 14001:2004 skal bedriften sikre kontinuerlig miljøforbedring og bidra til et bærekraftig samfunn.

Gjennom bruk av alternative og mer miljøvennlige råvarer og energityper, satsing på moderne og velprøvd miljøteknologi og kontinuerlig forbedring av produksjonsmetoder, skal energibidraget fra ikke-fornybare ressurser reduseres så langt det er praktisk og økonomisk forsvarlig.

Reduksjon av støvbelastningen i og rundt fabrikken skal ha høyeste prioritet.

Weber Leca Borge skal på alle områder operere i henhold til gjeldende lover og forskrifter. Bedriftens miljøutfordringer skal løses i samarbeid med ansatte, naboer, myndigheter og eventuelt andre interesserte.

7. VESENTLIGE MILJØFORHOLD

Kartlagte miljøforhold ved Weber Leca Borge:

Intern transport
Tilbakestilling av leirfelt – eget område utenfor bedriften
Diffust støv
Estetisk miljø fasader
Uttak av sand
Oljer/Diesel: fare for spill
Støv fra sliping av isblokk
Bruk av fossilt brensel
Isosyanat: fare for spill
LWA tap til Glomma
Plast avfall
Spillvarme Luft/vann
Eget deponi av avfall
Støy
Energi lekkasje(varmetap)
Cyclopentan
Båt transport
Produksjonsvrak
Kildesortering
Ekstern transport
Elektrisitet
Vanndamp
Byvann
Paller
Polyol: fare for spill

- Utslipp til grunn:

Bedriften har ingen registrerte utslipp til grunn.

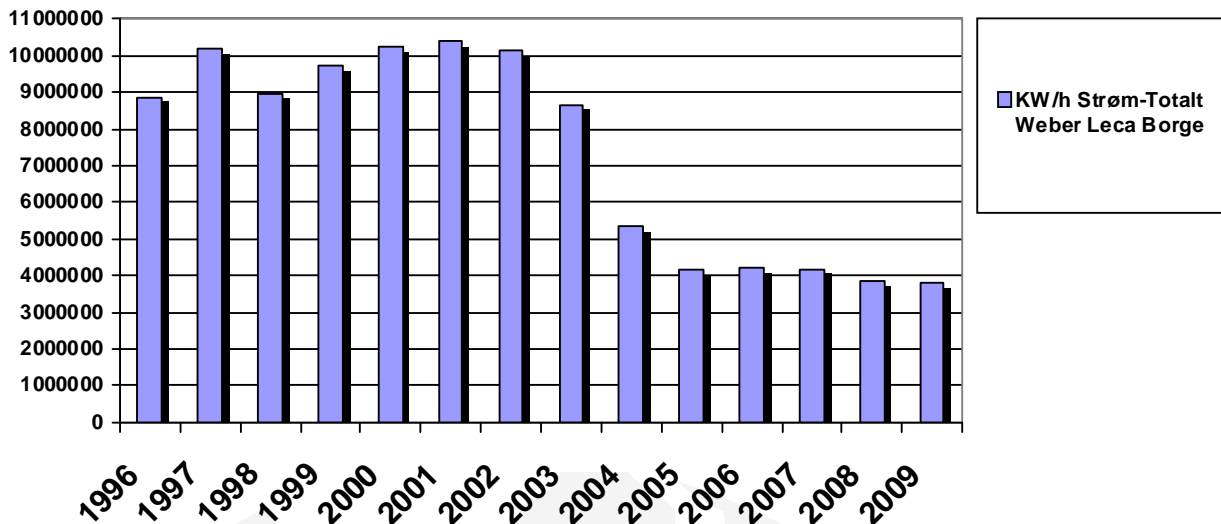
Nærmiljøet:

- Forhold som kan påvirke naboer er sjenerende støving ved intern-transport og støy fra transport og tekniske innretninger i produksjonen.

Energiforbruk:

- Energiforbruket fordeler seg på strøm, diesel- og fyringsolje.

Her vises bedriftens totale strømforbruk de siste 14 år:



8. KONTAKT MED ALLMENNHETEN.

Bedriften har en god dialog med myndigheter og naboer. Generelt forsøker vi å imøtekomme ønsker fra naboer samt å løse uheldige forhold på en best mulig måte. Støv fra adkomstvei er bemerkert og feiebil fjerner veistøvet i h.h.t. rengjøringsrutine.

Nabomøter avholdes før større prosjekter igangsettes.

I arbeide med å tilbakeføre det tidligere leirfeltet til jordbruksområde igjen, føres det kontinuerlig dialog med naboer og grunneiere.



Panoramabilde over det tidligere leirfeltet som nå lukkes.

9. RISIKOANALYSER.

Scandpower foretok en risikoanalyse ved bedriften i 1999.

En ny risikoanalyse ble utført internt i bedriften i 2002. Resultatet fra denne risikoanalysen viste at det var nødvendig å gjennomføre flere sikringstiltak på eksisterende maskiner og utstyr.

Det meste av dette arbeidet er gjennomført.

Etter dette er det gjennomført mange risikoanalyser.

I forkant av alle prosjekter kjøres det en risikogjennomgåelse som legges til grunn i forberedelsene av prosjektene slik at disse kan gjennomføres på en sikker måte..

En slik risikoanalyse tar i hovedsak for seg følgende områder:

- Hva kan gå galt?
- Hva kan vi gjøre for å hindre dette?
- Hva kan vi gjøre for å redusere konsekvensene dersom noe skjer?

Følgende risikoanalyser er gjennomført de siste 3 år av eget personell:

1. Fare for spredning av Legionelle via aerosol.
2. Isocyanat eksponering
3. Inntaksanlegg prosjekt
4. Deponi
5. Sandtørkeprosjekt
6. Ny isofabrikk
7. Kjemikalier
8. Brann og eksplosjonsvern
9. Kartlegging av farer ved produksjonsutstyr

Risikoanalyser og eller kartlegginger utført i samarbeid med hjelp24bht siste 3 år:

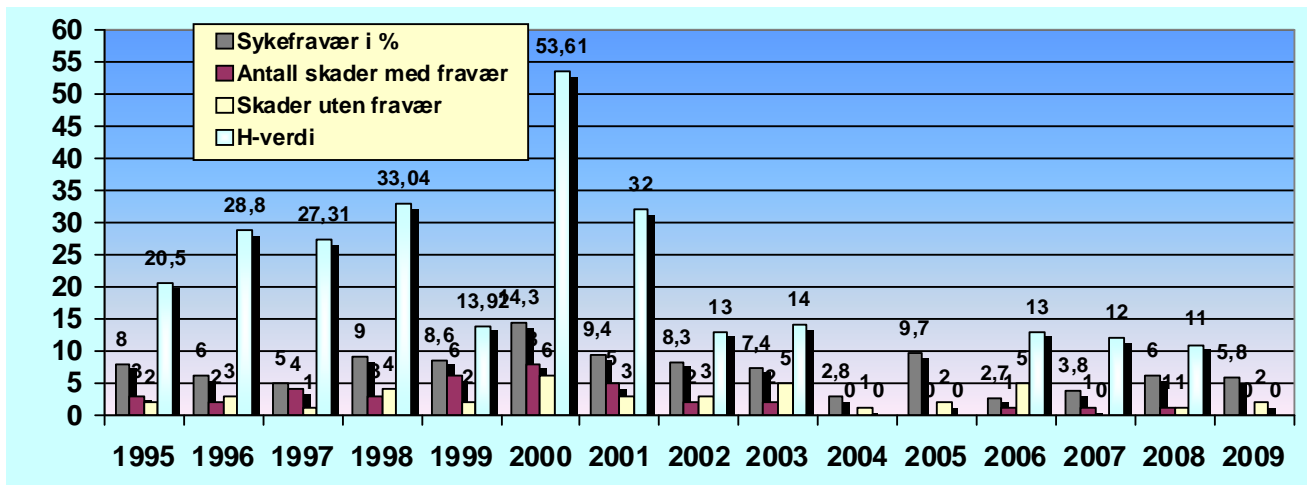
1. Støvlungeundersøkelse av alle ansatte
2. Risikovurdering av kjemikalier og oppdatering av stoffkartotek.
3. Støvmålinger av respirabelt støv foretatt i: Blokk 3, blokk 4, inntaksanlegget, isofabrikk og på plassen.
4. Ergonomigjennomgang for personell i produksjon på alle linjer.
5. Vibrasjonsmålinger etter ny forskrift
6. Arbeidsmiljøundersøkelse
7. Støymålinger
8. Arbeidsplassundersøkelse Isofabrikk

10. HELSE/ ARBEIDSMILJØ/ SIKKERHET

Weber Leca Borge har gjennom sitt Internkontrollsystem etablert systematisk helse-, miljø- og sikkerhetsarbeid (HMS).

Ansvar for HMS ligger i linjen, og er et prioritert område. HMS inngår i alle stillings- og arbeidsbeskrivelser i virksomheten og er en fast post i interne møter. Bedriftens handlingsplan for HMS-aktiviteter i 2009 ble gjennomført.

Figuren under viser utviklingen de siste 15 årene når det gjelder sykefravær, skader m/fravær, tilløp til skader og H-verdien.



Følgende eksterne kontrollorganer og/eller myndigheter har gjennomført inspeksjoner/revisjoner i bedriften i 2009:

- XL- GAPS, brann og eksplosjonsvern
- Weber safety inspeksjon v/ Henning Vigenberg
- Fredrikstad kommune: Branninspeksjon og avfallshåndteringskontroll.
- Nemko
- SINTEF
- Kontrollrådet
- Kjelekontroll v/ Peder Halvorsen
- HJELP24BHT
- Kraner og løfteutstyr v/Kone
- Kjøretøykontroll

11. MILJØMÅL OG RESULTATER

Weber Leca Borge har siden 2004 redusert sine utslipp til luft og vann betydelig, i og med LWA anlegget ble stoppet.

Reduksjonen tilsvarer et utslipp fra 8 100 biler per år.

Målingsresultater som viser hvor mye som er redusert av utslipp.

Utslippskilde	Komponent/ Vannmengde	Kommentar	Begrensning			Registrert			
			Grense	Enhet	Mid- lingstid	Antall prøver/ målinger	Tallverdi Middel 2003	Tallverdi (høyeste) 2003	2009
Avløpsvann fra røykgassre	PH	pH fra 6 - 9	6,0	/		K	7.7	8,9	0
Avløpsvann fra røykgassre	SS		50,0	mg/l	uke	K	33	100	0
Avløpsvann fra røykgassre	SS	Drift av 2 ovner	1500,0	kg/uke	uke				
Avløpsvann fra røykgassre	SS	Drift av 1 ovn	750,0	kg/uke	uke	K	470	1646	0
Avløpsvann fra røykgassre	VANNM		200,0	M3/T		K	93	127	0
Utslippskilde	Komponent/ Luftmengde	Kommentar	Begrensning			Registrert			
			Grense	Enhet	Mid- lingstid	Antall prøver	Tallverdi middel	Tallverdi høyeste 2003	2009
Lecaovn 1	INSTOV	Gjelder fra 01.07.96	50,0	mg/nm3	t				
Lecaovn 1	INSTOV	Gjelder fra 01.07.96	2,0	KG/T					
Lecaovn 1	SO2	Gjelder fra 01.07.96	500,0	mg/nm3	t				
Lecaovn 1	SO2	Gjelder fra 01.07.96	20,0	KG/T					
Lecaovn 2	INSTOV		50,0	mg/nm3	t	6	56,5	66	0
Lecaovn 2	INSTOV		2,0	kg/t		6	2,3	2,5	0
Lecaovn 2	SO2		500,0	mg/nm3	t	6	476	688	0
Lecaovn 2	SO2		20,0	kg/t		6	18,9	28	0

- **Fabrikken har fornyet en del fasader slik at det estetiske miljøet er forbedret betraktelig.**
- **Tilbakeføring av leirfelt er også en miljøforbedring som syntes i nærmiljøet, mye positive tilbakemeldinger fra naboer.**

12. KVALITET OG MILJØSTYRINGSSYSTEMET

Weber Leca Borge ble høsten 2001 systemsertifisert etter kravene i standardene som nå heter: NS-EN ISO 14001:2004 og NS-EN ISO 9001:2000. Høsten 2007 ble vi re-sertifisert og har nå sertifikatet med kun en årlig revisjon av Nemko.

Drift i henhold til disse kravene skal sikre at bedriften stadig blir bedre på miljøsidan og leverer kvalitetsprodukter etter spesifiserte krav og kundenes behov.

Produktene er CE merket etter ISO standarden 771-3, kontrollsystemet er godkjent av kontrollrådet for betongprodukter.

13. FORDELING AV REGISTRERTE UØNSKEDE HENDELSER I 2009:

Type registrerte uønskede hendelser	Antall registrerte	Antall utbedret/lukket
HMS rapporter	43	43
Kvalitetsavvik	8	8
Miljøavvik	1	1
Tingskader	5	4
Ik/vernerunder	1	1
Miljø og sikkerhetsrunde	1	1
Produksjonsavvik	0	0

Saint-Gobain Byggevarer as
Weber Leca Borge,

Den: 29.05.10

John Inge Kristiansen
Fabrikksjef