

MILJØRAPPORT

Weber Leca Rælingen

2009



MILJØRAPPORT 2009

Dette er miljørapporten fra Weber Leca Rælingen for driftsåret 2009. Rapporten utgis både internt i Saint-Gobain Byggevarer as og til aktuelle eksterne mottakere. Rapporten skal gi et bilde av de miljømessige sidene ved driften av fabrikken, og er et ledd i arbeidet med kontinuerlig forbedring og miljøeffektiv utvikling av lettklinkerproduksjonen.

BEDRIFTEN

Weber Leca Rælingen er fra 01.03.04 den eneste lettklinkerfabrikken i Saint-Gobain Byggevarer as. Weber Leca Rælingen produserer lettklinker til anvendelse innen bruksområdene isolasjon, lette fyllmasser, filtermateriale for avløps- og vannrensing samt råvare til egne blokk- og elementfabrikker.

Leca lettklinker fremstilles av leire som graves ut i fabrikkens nærområde og bearbeides. Totalt ble det produsert 408.000 m³ lettklinker og 35.000 m³ Filtralite på fabrikken i 2009, noe som tilsvarer en omsetning på ca.130 mill.kr.

Det er 41 årsverk ved fabrikken.

Ansvar for IK (Internkontroll) og HMS (helse, miljø og sikkerhet) ligger i linjeorganisasjonen. Dette innebærer at områdene inngår i bedriftens stillingsbeskrivelser og som fast post på bedriftens interne møter.

BEDRIFTSPOLITIKK

Det ble i 2003 utarbeidet en bedriftspolitikk for alle medarbeidere ved Weber Leca Rælingen. Bedriftspolitikken gjennomgås årlig og revideres ved behov:

” Weber Leca Rælingen produserer Leca lettklinker innen bruksområdene isolasjon, lette fyllmasser, betongformål, råvare til egne blokk- og elementfabrikker, samt Filtralite filtermateriale for avløps- og vannrensing. Hver enkelt ansatts bidrag er viktig for at vi skal være en attraktiv leverandør som oppfyller våre kunders krav og forventninger til våre produkter og vår organisasjon. Vi sikrer at vi produserer og leverer riktige produkter med riktig kvalitet ved å ha etablerte prosesser og prosedyrer med vekt på kontinuerlig forbedring og forståelse for våre kunders krav og forventninger.

Våre produkter er viktige i arbeidet med å utvikle byggematerialer og løsninger for morgendagens utfordringer i bygge- og anleggsbransjen. Gjennom målrettet arbeid for å redusere bruk av ikke-fornybare ressurser, og ved å utvikle en fleksibel produksjonsprosess skal våre miljøprestasjoner forbedres kontinuerlig. Vi samarbeider med grunneiere, nærmiljø, myndigheter og andre interessenter for å løse de miljøutfordringer vår totale aktivitet medfører.

Vi skal ha en attraktiv arbeidsplass ved å skape et sikkert og godt arbeidsmiljø, med utviklende arbeidsoppgaver for hver enkelt. Alle ledere har et særlig ansvar for, gjennom sine holdninger og handlinger, å vise at helse, miljø og sikkerhet er prioriterte oppgaver. Utfordringer innen området løser vi i samarbeid med vernetjenesten, tillitsvalgte, bedriftshelsetjeneste og andre interessenter. Vi legger vekt på deltakelse, medbestemmelse og åpen kommunikasjon på alle nivåer i organisasjonen.

Vi skal drive vår totale aktivitet i henhold til gjeldende lover, forskrifter, utslippstillatelser, og interne og eksterne kvalitetskrav.”

VESENTLIGE MILJØFORHOLD

Råstoffet til produksjonen utvinnes fra Grini-feltet. Leira blir transportert på dagtid til fabrikk. Et nytt leirelager med utvidet lagerkapasitet ble tatt i bruk i august 2006. Det tidligere leirefeltet, Jahr-feltet, er i løpet av 2008 og 2009 i all hovedsak lagt tilbake til landbruksformål. Uttak av leira gjøres i tett samarbeid med grunneiere og myndigheter. Mens leireuttaket pågår blir all avrenning fra leirefeltene samlet i sedimenteringsdammer, slik at ukontrollert avrenning til Nordre Øyeren naturreservat begrenses. Etter at leira er tatt ut blir matjord lagt tilbake og arealet blir drenert, slik at det kan etableres nytt jordbruksland.

2009 har vært preget av svært stabil drift i prosessanleggene, noe som har en positiv effekt på driften av røykgassrensningene, og dermed også utslippene til luft og vann. I 2009 har arbeidet med å fase inn flytende biobrensler fortsatt gitt positive resultater på utslippene av fossile klimagasser.

Markedsmessige forhold knyttet til nedgangen i bygg- og anleggsmarkedet 2.halvår 2008 medførte at ovnslinje 1 midlertidig ble stengt i september 2008. I lys av en bedret etterspørsel etter lettklinkerbaserte produkter i 2009, ble ovnslinje 1 startet opp igjen i september for en driftsperiode på 7 uker. Ovnslinje 1 vil også i fremtiden bli benyttet for å dekke opp markedsmessige behov.

Bedriften er omfattet av lov om kvoteplikt og handel med kvoter for utslipp av klimagasser. Etter søknad til Klif (tidligere SFT) i oktober 2007 fikk bedriften innvilget særskilt utslippstillatelse for klimagasser. Bedriften fikk først i april 2009 tildelingsvedtaket fra Klif med klimagasskvoter for perioden 2008-2012. Kvoteplikten er gjort opp for 2009 i samsvar med bestemmelsene i kvoteloven.

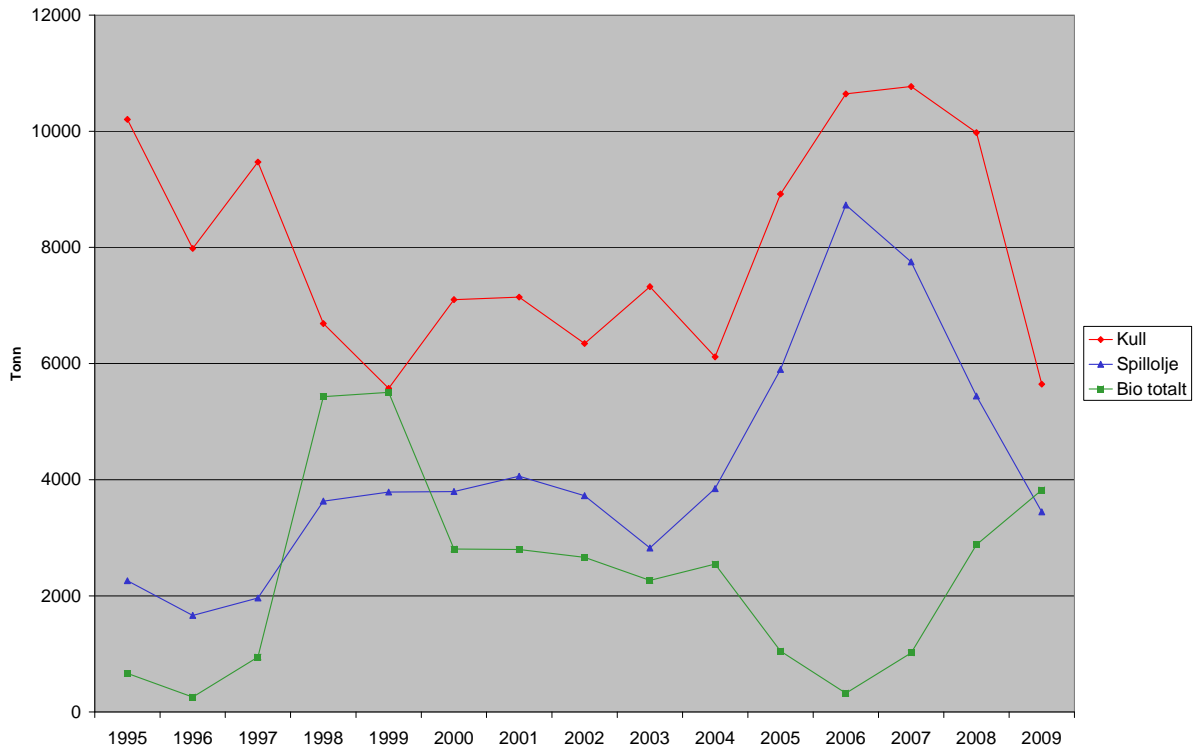
PRODUKSJON

For å fremstille Leca lettklinker brukes leire. Produksjonen foregår i en todelt roterovn. Leira går først via en tørkeprosess og så gjennom en brennprosess som skjer ved 1150-1200 °C. For hver m³ leire man mater inn i ovnen blir det ca. 3 m³ Leca lettklinker.

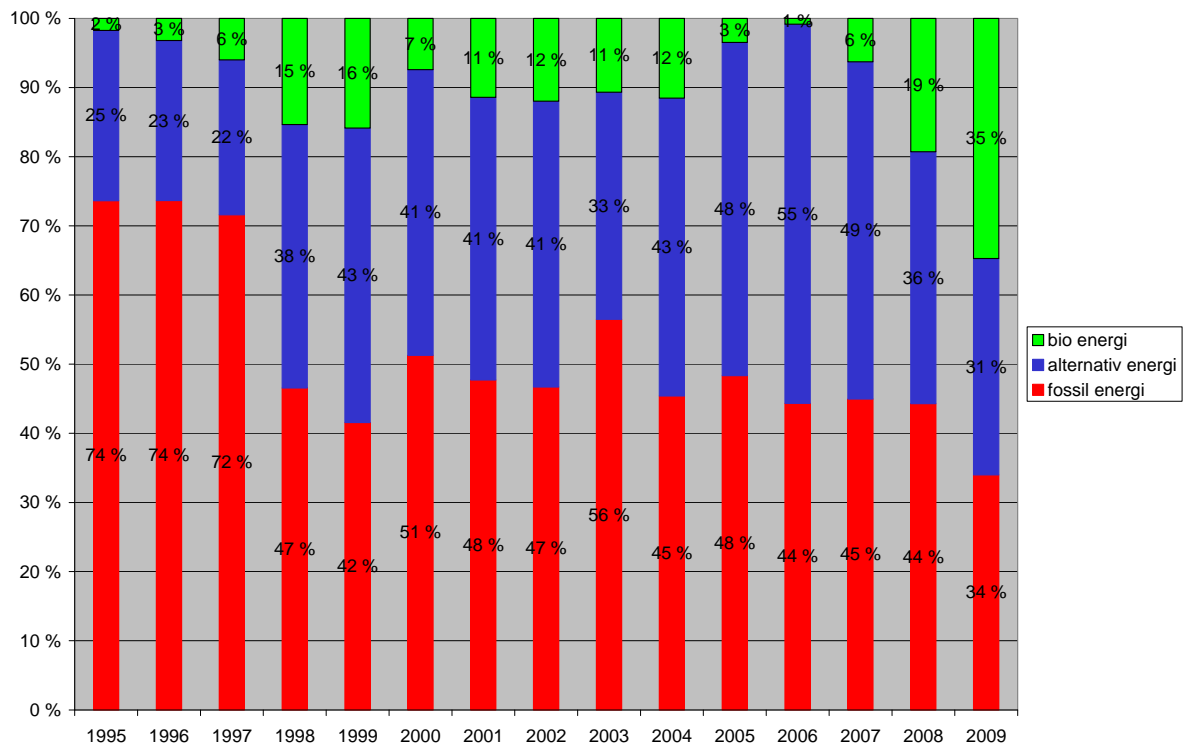
Energien som kreves i produksjonsprosessen kommer primært fra kull og bioolje, samt en andel spillolje. For 2009 ble andelen biobrensel økt, som følge av større mengder bioolje og reduserte mengder kull. Prosessutstyr og sikte /knuseanlegg blir drevet av elektriske motorer. Disse er utstyrt med energibesparende frekvensomformere.

RESSURSFORBRUK

Forbruk av energikilder pr år
Weber Leca Rælingen



Fordeling av energiforbruk
Weber Leca Rælingen



AVFALL

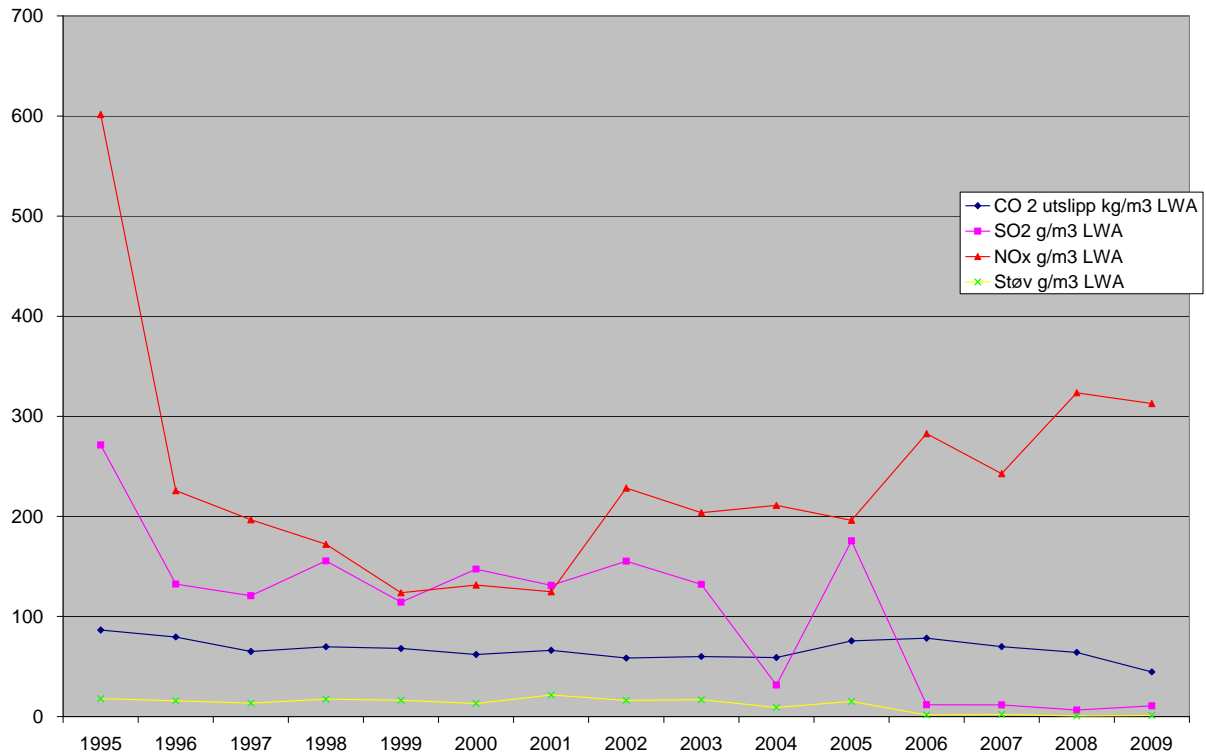
Egne deponier for rene vrakmaterialer er etablert i henhold til avtale med Klif og Fylkesmannens miljøvernavdeling. Det ble i 2009 levert 100 tonn som fyllings- og dekningsmasse eksternt i henhold til kontrakt. Bedriften har avtale med en ekstern operatør om kildesortering og håndtering av farlig avfall. Bedriften leverte 0,9 tonn farlig avfall til behandling. Det ble sortert 9,8 tonn trevirke, 29,6 tonn jern/stål, 1,3 tonn papir og papp, 4,9 tonn plast og 18,3 tonn restavfall, noe som tilsvarer en sorteringsgrad på 89 %.

UTSLIPP

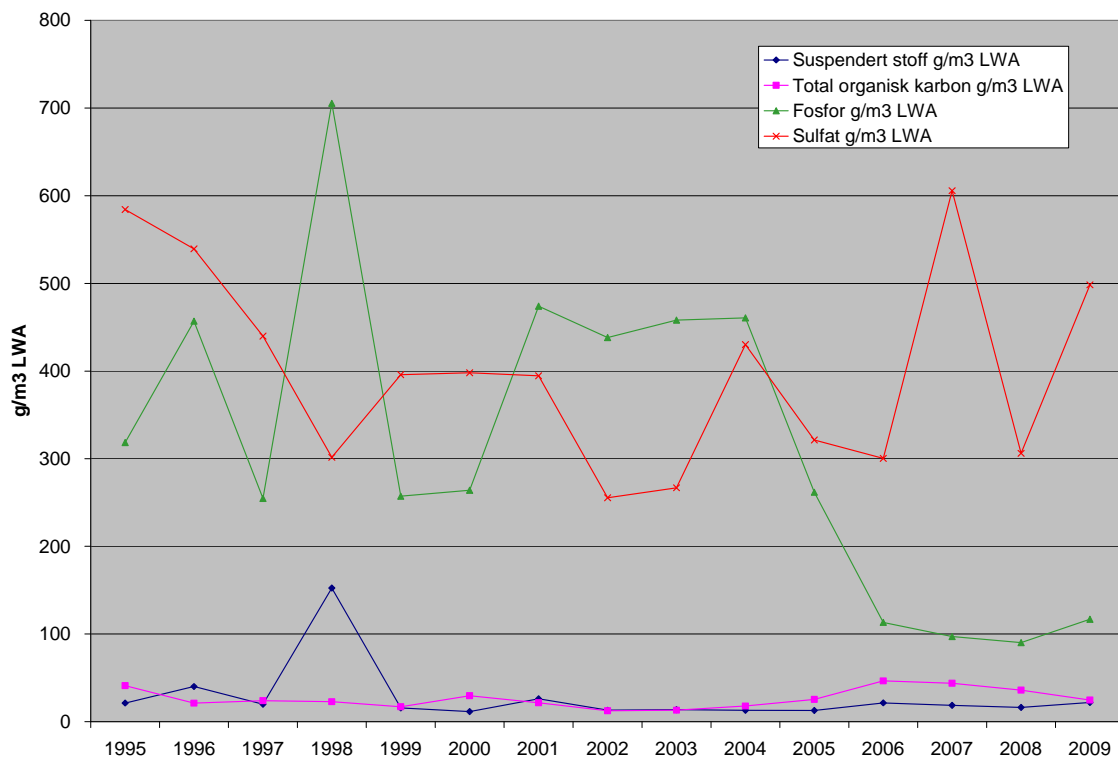
Avgassene fra hver av produksjonslinjene er fra 01.09.05 rensert i posefiltre etterfulgt av våtvaskere. 99.9 % av støvet som fjernes går tilbake til produksjonsanlegget for innblanding i leiren. Prosessvannet til bruk i våtvaskerne tas inn fra Nitelva i egen rørledning. Etter rensing slippes prosessvannet via en sedimenteringsdam ut i Snekkervika i Øyeren. Det er Det norske Veritas som foretar uavhengige kontroller til luft 2 ganger pr år og WaterCare as som månedlig kontrollerer utslippene til vann. Bedriften har kontinuerlig måling av pH og suspendert stoff til vann. Det har ikke avvik i forhold til de fastsatte konsesjonskravene for utslipp til vann i 2009. Kravene til utslipp av NO_x, både på konsentrasjonsbasis og mengdebasis er overskredet. Klif er informert om forholdene. Bedriften er i dialog med Klif om kravene til TOC-utslipp, slik at disse kan overholdes.

Sammen med investeringene i nye posefiltre og ombygging av våtvaskere i 2005, er det også montert inn nye analysatorer, som kontinuerlig overvåker utslippene fra begge produksjonslinjene. Disse kontrolleres årlig av et eksternt firma.

Utslipp til luft - Weber Leca Rælingen
gram pr produsert m3 LWA



Utslipp til vann - Weber Leca Rælingen
gram pr produsert m3 LWA



Andre utslippsdata og tilsynsrapporter som gjelder Weber Leca Rælingen er tilgjengelig på Klif's Internettsider, www.norskeutslipp.no.

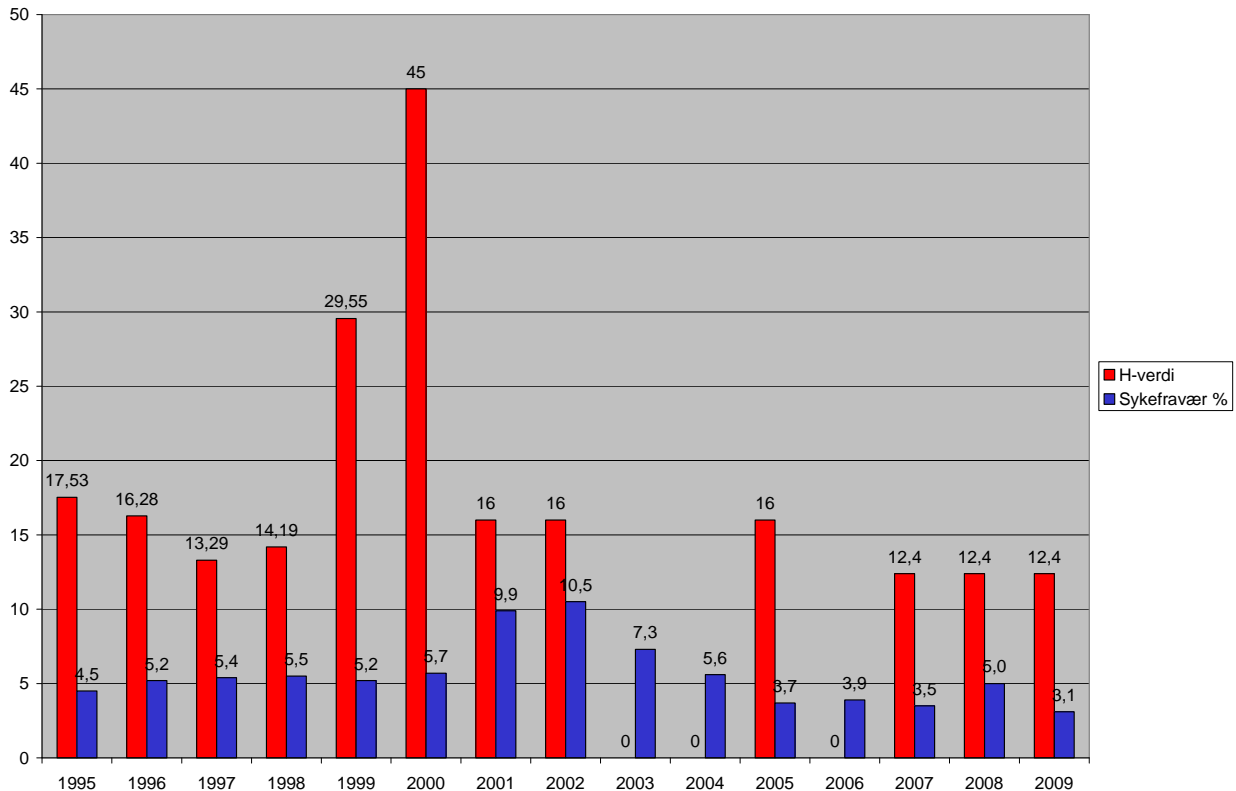
INSPEKSJONER/KONTROLLER

Fabrikken har et etablert internkontrollsystem for helse, miljø og sikkerhet, samt sertifisert kvalitetsledelsessystem basert på ISO 9001:2008 og sertifisert miljøledelsessystem basert på ISO 14001:2004. Klif gjennomførte en varslet inspeksjon i april 2009, hvor det ble avdekket 4 avvik og gitt 2 anmerkninger. Avvikene og anmerkningen er avviksbehandlet, og Klif har godkjent de foreslåtte tiltakene for å lukke avvikene. Andre tilsynsmyndigheter har foretatt revisjoner av kvalitet- og miljøledelsessystemene og produktgodkjenninger. Aktuelle egenrapporter er blitt godkjent av de ulike kontrollinstansene.

HELSE/MILJØ/SIKKERHET

Bedriften har egen HMS - handlingsplan som godkjennes av Arbeidsmiljøutvalget (AMU) i bedriften. Denne ble gjennomført. Det var to personskader med fravær i 2009. Sykefraværet viste en markant bedring i forhold til tidligere år, og endte på 3,1%. Dette er det laveste sykefraværet registrert ved Weber Leca Rælingen noensinne. Bedriften er tilsluttet IA-avtalen, og arbeider systematisk med oppfølging av sykefravær og tilrettelegging av arbeidsoppgaver.

HMS utvikling - Weber Leca Rælingen



H-verdi er et uttrykk for antall personskader med fravær pr 1 million arbeidstimer.

MILJØFORBEDRINGSPROGRAM OG MÅL

Alle ansatte har hatt anledning til å uttale seg om de vesentlige miljøaspektene ved produksjonen av lettklinker. Prioriteringen av miljøaspektene er gjort av ledergruppen, og program for miljøforbedring er behandlet og godkjent av Arbeidsmiljøutvalget.

Miljømål for 2009 var:

1. Reduksjon av diffus støving
 - Målsetning delvis oppnådd, aktiviteter knyttet til 2 av 3 delmål er utført. Et tredje delmål er ikke oppnådd.
 - 2. Øke andel biobrensel fra 21% i 2008 til 30% av total termisk energi i 2009
 - Bioandel av tilført termisk energi for begge ovnslinjene utgjorde samlet 37%.

SERTIFISERING AV MILJØ OG KVALITET

Bedriften er sertifisert etter ISO 14001:2004 miljøledelsessystem og ISO 9001:2008 kvalitetstyringssystem. Sertifiseringen ble første gang foretatt av Nemko Certification i 2000. Årlig systemrevisjon ble gjennomført i april 2009, uten at avvik ble avdekket.

BEDRIFTSHELSETJENESTE

Bedriften er tilknyttet Solheim HMS bedriftshelsetjeneste. Gjennom mange år har det vært et godt samarbeid. Utenom lovpålagte helsekontroller og bistand i saker knyttet til tilrettelegging av arbeidsoppgaver for sykemeldte personer, deltar bedriftshelsetjenesten på faste vernerunder og møter i AMU. Bedriftshelsetjenesten bidrar svært konstruktivt i det forebyggende arbeidet, gjennom å foreta grundige arbeidsplassundersøkelser.

Bedriften inngikk i november 2002 avtale om Inkluderende Arbeidsliv med Trygdeetatens arbeidslivssenter i Akershus. Bedriften har hatt god nytte av samarbeidet med TA i 2009.

EKSTERNE HENVENDELSER

Det har ikke vært eksterne henvendelser knyttet til driften av fabrikken i 2009.

MILJØINVESTERINGER

Det ble i 2009 brukt om lag 1,5 mill kr. til ulike verne- og miljøtiltak. Dette inkluderer blant annet:

- Maskin- og utstyrssikring

sign

hop

Hilde Osnes Pettersen
Kontor- /KsM leder

sign

kjv

Knut J. Vaage
Fabrikksjef