



Årsrapport 2016

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 2016 var ca. 41 259 (39 334) tonn med en omsetning på ca. 462,1 (457,7) mill. kr. Samlet salg av harde plater var 49030 tonn inkl. MDF. Andel MDF var 25,7 %. I tillegg prosjekterer og selges 863 472 lm I-bjelker. Tall i parentes er oppnådd i 2015. Antall ansatte pr. 31.12. var 189 hvorav 15 kvinner. 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 Roy Kenneth Grundetjern 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.

Kvalitetssjef Helge Håland har ansvar for internkontroll- og kvalitetssikringssystem og rapportering til myndigheter i forbindelse med utslippsaker.

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.

Proessen

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

Fordelene med en «wallboardfabrikk» er å kunne utnytte lett tilgjengelig mindreverdig 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 2016 (41 259 tonn presset) ble det forbrukt ca. 90 265 fm³ nytt treråstoff (eller ca. 36 543 tonn tørt). Av dette er ca. 5,0 (6,4) % «mindreverdige virke», dvs. sagbrukskubb og spon fra annen trebearbeidende industri. I tillegg kommer internt resirkulert mengde på ca. 5450 tonn.

Av hjelpestoffer og kjemikalier ble det brukt 782 tonn lim, 1178 tonn maling og lakk, 216 tonn aluminiumsulfat, 210 tonn impregneringsvæske for sutak, 42 tonn voks, ca. 13,5 tonn vannbehandlingskjemikalier i fabrikk og fyrhus og ca. 24 tonn olje/fettprodukter.

For produksjon av damp gikk det med 62 GWh el. kraft (uprioritert) til drift av elektrokjel og 1265 tonn naturgass (LNG) tilsvarende 17,4 GWh. Forbruk av elektrisk primakraft var 30 GWh til drift av maskiner, lys og oppvarming. Totalt forbruk energi ble 2650 (2658) kWh/tonn presset.

Forbruk av plast til emballasje ble ca. 180 tonn. Videre gikk det med ca. 18 tonn plastbånd.

Avfall

Frestestøv og rims fra bearbeiding av plater i Videreforedlings- avd. utgjorde ca. 9141 tonn totalt. Av dette resirkuleres 5451

tonn via en pulper og raffinør og blandes sammen med ny masse, dvs. 13,2 % resirkulert mengde. | Noe vrak og 2. sortering ble også benyttet som emballasje. Dette utgjorde 756 tonn. Ca. 1285 tonn vrakplater ble solgt videre til biobrensel.

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

Avfallstype	Behandling	Mengde ca. tonn
Papir og kartong	Til gjenvinning	4,9
Farlig avfall	Levert godkjent mottak	23,2
Plast	Til gjenvinning	13,1
EE - avfall	Levert godkjent mottak	1,5
Metaller	Til gjenvinning	133,7
Usortert avfall	Levert godkjent mottak	86,6
Tre og plateavfall	Levert godkjent mottak	5075
Våtorganisk (bark)	Til jordforbedring	583

Helse og arbeidsmiljø

SYKEFRAVÆR:

Bedriften oppnådde målsetningen for sykefraværet i 2016 og registrerte en nedgang totalt inkludert skadefravær på 0,3 % i forhold til 2015. Antall skadefraværsdager var 190 som utgjør 0,36 % av tot. fravær. Tabellen viser utviklingen av sykefraværet de siste 5 årene:

Sykefravær i %	2012	2013	2014	2015	2016	Mål
1 – 3 dager	1,2	1,3	1,0	1,0	1,1	1,0
4 – 16 dager	1,2	1,6	1,0	1,0	0,9	1,2
> 16 dager	2,3	4,0	2,9	2,9	2,7	2,8
Totalt inkl. skadefravær	4,7	6,9	5,0	5,0	4,7	5,0

PERSONSKADER:

Antall personskader i 2016 var 3 mot 12 året før. Av disse har 3 skader resultert i fravær mot 7 i 2015. Antall fraværsdager på grunn av skade har økt fra 75 i 2015 til 189 fraværsdager i 2016.

Personskader med fravær var i forbindelse med 2 overtråkk og 1 fallskade. Øvrig fravær var fra en påkjørsel på ferdigvarelageret i 2015.

Det ble registrert en nedgang i H - verdi, som er et uttrykk for antall skader med fravær pr. million arbeidstimer, fra 22 i 2015 til 9 i 2016. Det ble registrert 22 tilløp til skade.

Av skadeforebyggende arbeid kan nevnes sikring av gangveier, nye rutiner for opplasting av I-bjelker, fokus på registrering av tilløp og risikovurdering ved utførelse av arbeid (SJA). Tabellen viser utviklingen av personskader og fravær pga. skade de siste 5 årene:

Personskader	2012	2013	2014	2015	2016
Antall fraværsskader	3	5	6	7	3
Antall skader totalt	5	9	9	15	3
Ant fraværsdager pga. skade	75	58	70	75	186
H- verdi	8,7	15,1	19,1	22,2	8,9

Utslipp til ytre miljø

UTSLIPP TIL VANN:

Bedriftens utslipp av prosessvann, som ledes gjennom industrirørledning til Kristiansandsfjorden, var 248369 m³ i 2016. 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.

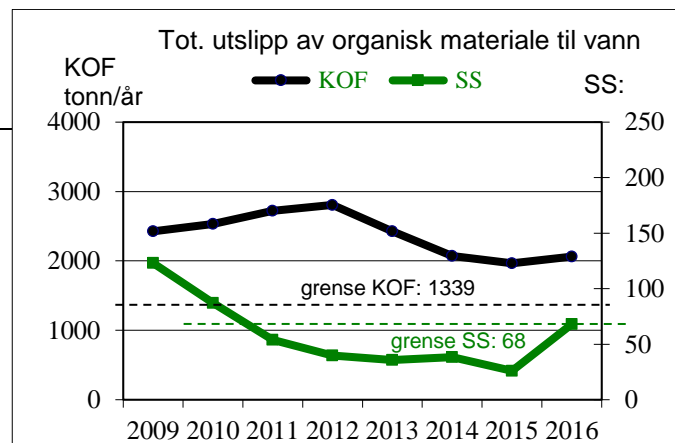
I gjennomsnitt pr. måned ble utslipp av KOF og SS i 2016 målt til henholdsvis 6,8 for KOF og 0,23 tonn/døgn for SS. Totalt var utslipp av KOF og SS henholdsvis 2064 og 68 tonn.

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 6 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 problemer med vakuumsystem 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 2009-2016:



UTSLIPP TIL LUFT:

Bedriften hadde i 2016 utslipp av forbrenningsgasser ved produksjon av damp fra LNG-gass kjelene. Beregnet fra forbrenningsfaktor utgjorde dette 3296 (8446) tonn CO₂, ca. 1,7 (4,3) tonn NO_x og ca. 0,1 (0,26) tonn VOC. Tall i parentes er tilsvarende utslipp i 2015. 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 gjenvinnet. Herdegassene har lav luktterskel og merkes i nabolaget selv i lav konsentrasjon. Mengde herdegass fra prosess var totalt ca. 83 (84) 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.

Et uavhengig konsulent startet nye målinger i desember for etablering av nytt støysonkart og utredning av dataark for hver støykilde som viser støykildenes individuelle bidrag i referansepunktene rundt fabrikk. Dette vil bli et nyttig verktøy til videre støyreduksjonstiltak.

Investeringer HMS og miljø

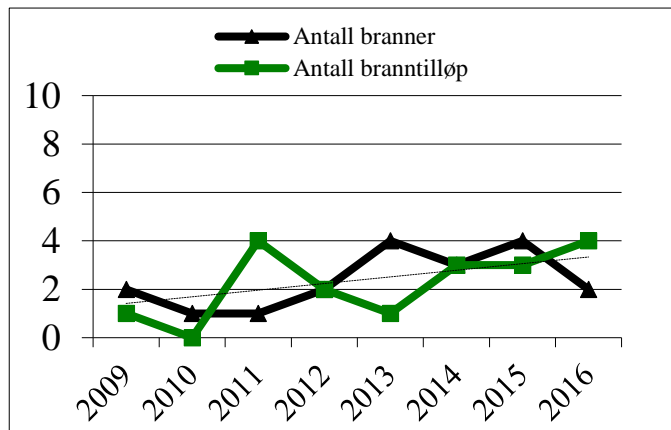
Det ble investert for ca. 2,6 mill. kr i HMS relatert arbeid totalt i 2016. De viktigste prosjektene var omlegging av høyspentledning på tømmertomt, forbedringer inneklima, løfteutstyr og isolasjonsarbeider ifm. ny massefabrikk, diverse støyskjerming av utstyr fabrikktag, oppgradering brannvarslingsanlegg og garderobe/kontor i fabrikk.

Sikkerhet

Det ble registrert 2 branner i 2016 som er 2 mindre enn året før; Selvantennning i bek og støv innløpsdel rotorherde og ifm. plater som ble liggende igjen krympeovnen.

I tillegg var det 4 branntilløp; 2 hendelser i plastpakkemaskinen pga. skjev innmating og panelbord som ble liggende igjen i ovn, funksjonsfeil brannalarm og varmgang etter støvansamling støvkasse Plankettfres. Skadebeløp ble anslått til ca. 84 000 kr i tillegg til produksjonstap.

Trendkurven under viser en økning i antall branner de siste 8 årene.



Myndighetsinspeksjoner

Statens strålevern gjennomførte et nettbasert tilsyn ifm. bruk av radioaktive strålekilder. Det ble 2 avvik; Mangelfull varsling ved ulykker eller unormale hendelser og mangler ifm. krav til internkontroll som krav til kilderegister, skriftlige instruksjoner og prosedyrer, merking, risikovurdering og beredskapsplan.

Kristiansandsregionen brann og redning (KBR) gjennomførte branntilsyn 1.11. på bakgrunn av tidligere tilsynsrapporter, internkontrollrutiner og brannteknisk dokumentasjon. Det ble ikke funnet avvik, men en del mindre forhold ble kommentert og rettet.

Nabohenvendelser

Det var i alt 9 henvendelser fra naboene i 2016 pga. røyk/lukt, støv og støy. Røyk og lukt var i 2 tilfeller forårsaket av teknisk feil på en ventil og støv pga. tette filterposer på hovedfilter 1. 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 2017:

Med forbehold om bevilgning, etableres en vaskeplass for maskiner og utstyr med avrenning via oljeutskiller. For ytterligere å redusere vannforbruket vil det bli vurdert omlegging av rørsystemer for å skille ut regnvann fra taknedløp, vaskevann fra kummer og optimalisering av flisvask ny defibrør.

Når det gjelder støy skjermes innløpsparti flishogger.

HMS-MÅL FOR 2017:

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.
dBA	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 fraværskdager 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