

s	ft:	Revisjonsrapport
----------	------------	-------------------------

Rapport nr.:	04.009		
Virksomhet:	Yara Porsgrunn Ammoniakkfabrikken	Bedriftsnummer:	9741100169
Virksomhetens adresse:	Pb. 2500 3907 Porsgrunn	Arkivkode:	408/97-012
Emas registrert :		Anleggsnummer:	A61376
ISO- 14001 sertifisert :	x		
Regelverk:	Forurensningsloven med tilhørende forskrifter	Tidsrom for revisjonen:	13.-16.09.04
Risikoklasse:	1	SFTs kontrollgruppe:	Eirin Berge Tove Mette Hjelen (Revisjonsleder)
Gebyrklasse:	Middels	Kontaktperson fra virksomheten under kontrollen:	Karina Aas

Rapportens innhold :

Rapporten beskriver de avvik og anmerkninger som ble konstatert under kontrollen. Følgende hovedtema ble kontrollert: utslipp av CO₂ til luft, drift og vedlikehold i forhold til utslipp til vann, farlig avfall og kjemikalielagring.

Hovedkonklusjon:

Følgende avvik ble konstatert under revisjonen:

- Ammoniakkfabrikken har ikke levert olje fra tank T 614 i API-området i henhold til leveringsplikten.

Følgende forhold ble anmerket under revisjonen:

- Ammoniakkfabrikkens egenrapportering til SFT kan forbedres.
- Ammoniakkfabrikken har forbedringspotensial i forhold til bevisstheten rundt mengder farlig avfall som genereres
- Ammoniakkfabrikkens lagring av enkelte kjemikalier kan bedres mht merking og sikring mot fare for forurensning

Utarbeidet dato: 29.09.04

Godkjent dato: 29.09.04

Sign.:

Sign.:

Revisjonsleder: Tove Mette Hjelen

Overordnet: Anne-Elisabeth Arnulf

Innholdsfortegnelse

1. Innledning
2. Dokumentunderlag
3. Omfang
4. Avvik
5. Anmerkninger
6. Andre forhold
7. Gjennomføring

Vedlegg:

Vedlegg 1: Deltakere ved SFTs systemrevisjon

1. Innledning

Rapporten er utarbeidet etter en systemrevisjon ved Yara Norge AS, Yara Porsgrunn, Ammoniakkfabrikken i perioden 13.-16.09.04. Revisjonen inngår som en del av SFTs planlagte revisjonsvirksomhet for inneværende år.

Formålet med systemrevisjonen var å vurdere om det systematiske helse-, miljø- og sikkerhetsarbeidet fungerer tilfredsstillende. Det ble særlig sett på områder som har betydning for utslipp av CO₂ til luft, drift og vedlikehold i forhold til utslipp til vann, farlig avfall og kjemikalielagring . Revisjonen omfattet bl.a undersøkelse av/om :

- aktiviteter utføres slik som beskrevet og uttalt
- virksomheten driver sin virksomhet innenfor egne rammer og de rammer som myndighetene har satt

Systemrevisjonen ble gjennomført ved gransking av dokumenter, ved intervjuer av sentralt plasserte personer i organisasjonen, og ved verifikasjon av at rutiner, prosedyrer og instruksjoner blir fulgt opp i praksis. Rapporten omhandler avvik og anmerkninger som er avdekket under revisjonen og gir således ingen fullstendig tilstandsvurdering av virksomhetens miljøarbeid eller miljøstatus.

- **AVVIK** defineres som: *overtredelse av krav fastsatt i eller i medhold av helse-, miljø- og sikkerhetslovgivningen.*
(F. eks. overtredelse av krav i forurensningsloven, produktkontrollloven, forskrifter hjemlet i disse to lovene, eller krav og vilkår fastsatt i utslippstillatelser eller dispensasjoner.)
- **ANMERKNING** defineres som: *et forhold som tilsynsetatene mener det er nødvendig å påpeke for å ivareta helse, miljø og sikkerhet og som ikke omfattes av definisjonen for avvik.*

2. Dokumentunderlag

Dokumentunderlaget for kontrollen var:

- Aktuelle lover og forskrifter
- Korrespondanse mellom virksomheten og SFT.
- Virksomhetens egen dokumentasjon knyttet til den daglige drift og forhold av betydning for helse/miljø/sikkerhet.
- Utslippstillatelse av 12.07.99.

3. Omfang

Omfanget av SFTs systemrevisjon var som følger:

Beregning av CO₂-utslipp til luft.

Utslipp til vann

- Vedlikeholdsrutiner av overvåkningsutstyr
- Drift og vedlikehold av renseanlegget

Avfall

- Farlig avfall

Kjemikalier

- Lagring
- Substitusjon

4. Avvik

Følgende avvik ble konstatert under revisjonen:

Avvik 1

Ammoniakkfabrikken har ikke levert olje fra tank T 614 i API-området i henhold til leveringsplikten.

Avvik fra:

Avfallsforskriften §11-8 Leveringsplikt.

Kommentarer:

Tank 614, ca 16 m³, inneholder spillolje som er overført fra oljeavskiller i API-området. Flotørposisjonen viste at tanken var $\frac{3}{4}$ full. I følge ammoniakkfabrikken var det lenge siden det hadde vært behov for å overføre olje fra oljeavskilleren til tanken. Avfallsforskriftens §11-8 stiller krav til at farlig avfall skal leveres årlig dersom avfallsmengden er over 1 kg. Det ble bekreftet under revisjonen at det ikke var levert olje fra tanken på flere år.

5. Anmerkninger

Følgende forhold ble anmerket under revisjonen:

Anmerkning 1

Ammoniakkfabrikkens egenrapportering til SFT kan forbedres.

Kommentarer:

Ammoniakkfabrikkens årlige rapportering til SFT har følgende forbedringspunkter;

- I egenrapporten for 2002 og 2003 har ammoniakkfabrikken ikke rapportert farlig avfall som var mellomlagret på fabrikken. Under revisjonen ble det verifisert at det var mellomlagret farlig avfall på ammoniakkfabrikken ved årsskiftet 2002/2003. Det ble videre opplyst under revisjonen at rapportering ikke ble gjort ettersom det dreide seg om små mengder som stod mellomlagret i kort tid. Dermed ble det ikke betraktet som spesielt aktuelt og heller ikke prioritert. SFT påpeker at farlig avfall som står mellomlagret skal rapporteres til SFT i egenrapporten.
- Det ble verifisert under revisjonen at ammoniakkfabrikken i 2003 ikke hadde rapportert i egenrapporteringskjemaet 32 000 kg spillolje. Spilloljen kom fra oljesystem i syngasskompressor som var blitt tømt i 2003. Det ble under revisjonen verifisert at denne mengde spillolje er korrekt deklarerert og levert innsamler av farlig avfall.
- CO₂ som dannes ved produksjonen av ammoniakk går hovedsakelig som utslipp til luft, bortsett fra en del som går til produksjon av flytende kullsyre. I egenrapporteringen til SFT blir utslippet av CO₂ rapportert i tabell 1.3. Mengde CO₂ som går til produksjon av flytende kullsyre blir oppgitt i en note til samme tabell. SFT mener ammoniakkfabrikken må foreta en ytterligere formalisering av rapporteringsformen for CO₂.

Anmerkning 2:

Ammoniakkfabrikken har forbedringspotensial i forhold til bevisstheten rundt mengder farlig avfall som genereres.

Kommentarer:

Utslippstillatelsen datert 12.7.1999 understreker viktigheten av avfallsminimering, spesielt mht farlig avfall. Ammoniakkfabrikken har i egen rutine for avfallshåndtering gjort et anslag på mengder generert farlig avfall ved fabrikken pr år. Anslaget er 6520 kg i året (jf. L-AMM-209, sist revidert i 2003).

Rapporterte mengder farlig avfall har siden 2000 ligget godt over mengdeanslaget. Det ble under revisjonen bekreftet at ammoniakkfabrikken ikke var klar over at det reelle tallet for genererte mengder farlig avfall var så ulikt anslaget.

Se for øvrig 'Andre forhold'; avfallsminimering.

Anmerkning 3:

Ammoniakkfabrikkens lagring av enkelte kjemikalier kan bedres mht merking og sikring mot fare for forurensning.

Kommentarer:

Merking på tank med Nalco 7952 for bruk i Eramet kompressorer vanskelig tilgjengelig.

Ammoniakkfabrikkens 40 m³ tank for lagring av saltsyre har ikke fangdam for å sikre at en eventuell lekkasje ikke går til avløp eller i grunnen. Ammoniakkfabrikken opplyste at det var gjort risikovurderinger i forhold til lagring av saltsyre.

6. Andre forholdCO₂-regnskapet:

Produksjon av ammoniakk fører til dannelse og utslipp av CO₂. Mengde CO₂ som dannes bestemmes i følge av bedriften av innholdet av karbon i råmaterialer og brenngass. Hoveddelen av gassen kommer inn via rørledning fra Rafnes. Denne mengden blir bestemt av måler som overvåkes av Noretyl AS på Rafnes. Bedriften meddeler at måleren er underlagt halvårlig kontroll av Justervesenet. Mengde lett brenngass måles både med måler hos Noretyl AS og måler i ammoniakkfabrikken. Det er avdekket uoverensstemmelser mellom de to målerne, og det jobbes med å rette på dette. CO fra Eramet blir registrert av ammoniakkfabrikken. Vedlikehold av denne måleren omfatter demontering og rengjøring av måleblenda. Det foretas ingen kalibrering utover dette da det i følge ammoniakkfabrikken ikke er behov for ytterligere kalibrering pga. instrumentets stabilitet i forhold til drifting. For beregning av utslipp av mengde dannet CO₂ benyttes et egenutviklet regneark. Disse beregningene ble ikke gjennomgått under revisjonen.

Substitusjon:

Produktkontrollen stiller krav til systematisk jobbing med substitusjon. Ammoniakkfabrikken har foretatt vurderinger av sine kjemikalier i forhold til substitusjon, og har jobbet med å erstatte de kjemikalier de ser det som mulig å substituere. Substitusjon er dessuten implementert i prosedyre som blant annet omfatter innkjøp av nye kjemikalier, HAE-080046, ved at de skal vurderes mht helse- og miljøfare. Ammoniakkfabrikken meddelte at de for enkelte kjemikaliegrupper, Floorstock, vil overlate oppgaven til leverandørene å holde oversikt over hvilke kjemikalier som de til enhver tid har på lager i fabrikken samt å oppdatere perm med HMS-datablader hver gang det foretas endringer. I den sammenheng mener SFT at ammoniakkfabrikken må sikre at leverandørene har fokus på og jobber aktivt med substitusjon.

Avfallsminimering:

Ammoniakkfabrikken kunne dokumentere at det arbeides med avfallsproblematikk ved at det er inngått en rammeavtale med Norsk Gjenvinning om håndtering av avfall og farlig avfall. Det er også utplassert miljøstasjoner for sortering av ulike avfallsfraksjoner (papp og papir, ee-avfall, plast, trevirke etc) på ulike områder på Yara Porsgrunn. Videre meddeler ammoniakkfabrikken at det arbeides med å redusere oljelekkasjer i kompressorhall.

Rapportering i forhold til brukt katalysatormasse:

Ammoniakkfabrikken har ikke rapportert mengde brukt katalysatormasse i tidligere egenrapporteringer da det i følge ammoniakkfabrikken var uklart om dette var å definere som avfall. Forurensningslovens § 27 definerer avfall som kasserte løseobjekter eller stoffer. Som avfall regnes også overflødig løseobjekter og stoffer fra tjenesteyting, produksjon og rensningsanlegg m.v. I veiledningen 'Bedriftenes egenrapportering til forurensningsmyndighetene' (TA 1929/2004) er det beskrevet at alt avfall, også produksjonsavfall som går til ombruk eller gjenvinning, skal rapporteres. Levrings av brukt katalysatormasse er ikke en aktivitet som foregår årlig da katalysator kan ha en levetid på 6-12 år, avhengig av type og bruksområde.

8. Gjennomføring

Systemrevisjonen omfattet følgende aktiviteter:

Formøte 26.08.04

Forberedende møte for planlegging av systemrevisjonen.

Åpningsmøte 13.09.04

Informasjon fra SFT om gjennomføring av revisjonen

Intervjuer og verifikasjoner 13. - 16.09.04

9 personer ble intervjuet.

Avsluttende møte 16.09.04

Oppsummering med presentasjon av resultatene.

I vedlegg 1 er det gitt en oversikt over deltakerne på kontrollen.

VEDLEGG 1**Deltagere ved SFTs revisjon**

I tabellen under er det gitt en oversikt over funksjonene til de personene som deltok under formøtet, åpningsmøtet og det avsluttende møtet. Intervjuene er også med i tabellen.

Funksjon	Formøte	Åpnings- møte	Intervju	Sluttmøte
Driftssjef	x	x	x	x
HMS-sjef	x	x	x	x
VH koordinator			x	x
VH-sjef		x	x	x
Instr. Tekn.		x	x	x
A/E-sjef		x	x	x
Skiftleder dagtid		x	x	x
Direktør		x		
Skiftleder			x	
Lagerinspektør			x	

Revisjonsgruppe: **Eirin Berge**
 Tove Mette Hjelen (revisjonsleder)