



---

## NOT Varmforzinking AS

Dato for inspeksjonen: 25. november 2015  
Rapportnummer: 2015.023.I.FMRO  
Saksnr.: 2015/13408

### Kontaktpersoner ved kontrollen:

Fra virksomheten:

Geir Ove Salte (daglig leder)

Audhild Lode (HMS&K-leder)

Fra Fylkesmannen i Rogaland:

Johan Tore Rødland

Margareta Skog

## Resultater fra inspeksjonen

Denne rapporten omhandler avvik og anmerkninger som ble avdekket ifm inspeksjonen hos *NOT Varmforzinking AS*, heretter forkortet NOT-VZ.

Fylkesmannen avdekket følgende 1 avvik under inspeksjonen:

- Bedriften mangler rutiner for jevnlig å verifisere at oppsamlingsbassenget under ny og brukt/kassert saltsyre er tett

Det ble etter denne kontrollen ikke gitt noen anmerkninger.

Avvikene er nærmere beskrevet fra side 3 og utover i rapporten.

### Oppfølging etter kontrollen

Virksomheten plikter å rette avviket snarest.

Fristen for å bekrefte at avvikene er rettet, og å oversende dokumentasjon som underbygger påstanden, er **1. februar 2016**.

Rapport godkjent:

Marit Sundsvik Bendixen  
ass. fylkesmiljøvernssjef

Margareta Skog  
senioringeniør

Dokumentet er elektronisk godkjent og har derfor ikke underskrift

## 1. Informasjon om virksomheten

<b>Kontrollert anlegg:</b> NOT Varmforzinking AS	<b>Org.nr.</b> 988 475 076
<b>Bransjenr. (NACE-kode):</b> 25.610 - Overflatebehandling av metaller	<b>Bedr.nr.</b> 972 239 232
<b>Besøksadresse:</b> Jernbanevegen 25, 4365 NÆRBØ	<b>Telefon:</b> 51 79 17 20
<b>Postadresse:</b> Forusbeen 210, 4313 SANDNES	<b>E-post:</b> (geir.ove.salte@not-as.no)
<b>Kommune:</b> Hå	<b>Sist kontrollert:</b> 27.04.2009

## 2. Bakgrunn for inspeksjonen

Fylkesmannens mål er jevnlig å kontrollere virksomheter som faller inn under virkeområdet til forurensningsforskriften kapittel 28, *Forurensinger fra anlegg for kjemisk/elektrolytisk overflatebehandling*. Dette gjelder ikke minst virksomheter – slik som NOT-VZ - der denne typen aktiviteter er selve primærvirksomheten til bedriften. Førrige gang bedriften ble kontrollert var for 5,5 år siden. Da gikk bedriften under navnet *Jæren Zink AS*.

Inspeksjonen ble for øvrig gjennomført for å kontrollere om gjeldende krav som er fastsatt i eller i medhold av forurensningsloven blir overholdt.

### Stort farepotensial ved stoffer som brukes i overflatebehandling

Stoffene som brukes til overflatebehandling, inkl. til beising av metaller, har et stort farepotensial, både for helse og miljø. Derfor er det viktig at alle som arbeider med slike prosesser overholder regelverket.

### Utslipp til vann

Prosessvann inneholder rester av metaller og kjemikalier som ikke må slippes direkte til kloakk. Skyllvann skal renses før det kan føres til kommunalt ledningsnett.

### Håndtering av farlig avfall

Avfall fra overflatebehandling er som regel farlig avfall, og må håndteres og leveres til godkjent innsamler eller mottak. Farlig avfall er blant annet slam fra renseanlegg og kjemikalieavfall.

Denne rapporten omhandler avvik og anmerkninger som ble avdekket under inspeksjonen og gir ingen fullstendig tilstandsvurdering av virksomhetens miljøarbeid eller miljøstatus.

### Definisjoner

**Avvik:** Manglende etterlevelse av krav fastsatt i eller i medhold av lov.

**Anmerkning:** Et forhold som tilsynsetatene mener er nødvendig å påpeke for å ivareta ytre miljø, men som ikke omfattes av definisjonen for avvik.

**Andre forhold:** Saker som fremkom under inspeksjonen og som det kan være nyttig for virksomheten og/eller saksbehandler å kjenne til. Her kan også inngå kommentarer til tema

som ble tatt opp under inspeksjonen, men der det ikke ble gitt avvik eller anmerkning. Se punkt 6.

### 3. Dokumentunderlag

Dokumentunderlaget for inspeksjonen var:

- Lov om vern mot forurensninger og om avfall ([forurensningsloven](#))
- Forskrift om systematisk helse-, miljø- og sikkerhetsarbeid i virksomheter ([internkontrollforskriften](#))
- Forskrift om begrensning av forurensning ([forurensningsforskriften](#))
- Forskrift om begrensning i bruk av helse- og miljøfarlige kjemikalier og andre produkter ([produktforskriften](#))
- Forskrift om gjenvinning og behandling av avfall ([avfallsforskriften](#)). Virksomhetens egen dokumentasjon knyttet til den daglige driften og til forhold av betydning for helse/miljø/sikkerhet
- Virksomhetens egen dokumentasjon knyttet til den daglige driften og til forhold av betydning for helse/miljø/sikkerhet, både dokumentasjon fremvist under kontrollen og ettersendt dokumentasjon

### 4. Avvik

Vi fant følgende avvik under inspeksjonen:

#### Avvik 1:

**Bedriften mangler rutiner for jevnlig å verifisere at oppsamlingsbassenget under ny og brukt/kassert saltsyre er tett**

#### Avvik fra:

*Forurensningsforskriften § 28-5*

*Forurensningsforskriften §§ 18-5, 18-6 og 18-7*

*Internkontrollforskriften § 5 annet ledd punkt 6 og 7*

#### Kommentarer:

Se Bilde 1 og 2.



Bilde 1 og 2: Under tak i et oppsamlingsbasseng laget av syrefast epoksy står det 3 store glassfibertanker dedikert til ny/ubrukt, og brukt/kassert saltsyre. Ut av metallrøret vi ser på utsiden av sprinkelgjerdet (på Bilde 1) kommer det saltsyredamp. Den hvite tanken vi ser på Bilde 1 inneholder ubrukt saltsyre. Ved siden av/bak denne

største tanken (antatt 10 – 12 m<sup>3</sup>) står det – i det samme oppsamlingsbassenget – to 6 m<sup>3</sup> store glassfibertanker i tillegg.

Bedriften sa under kontrollen at en ikke jevnlig verifiserte/testet av oppsamlingsbassenget faktisk er tett når det er fylt opp (med vann) til 110 % av volumet til den største tanken. Det ble tvert imot sagt at tettheten til oppsamlingsbassenget aldri ble testet. Det ble samtidig hevdet at det særs sjelden var mye saltsyre på alle 3 tankene samtidig.

Saltsyre, både i form av rent produkt og metallforurenset avfall, er aggressive stoff. De må effektivt stoppes **før** de renner i grunnen. For å sikre at oppsamlingsbassenget i dag og fremover virkelig er tett, må bassenget derfor jevnlig fylles med kjent mengde væske (vann) som deretter etter passe tid pumpes opp igjen og måles. Hva som er «passe tid» må bedriften selv finne ut, men vannet må være lenge nok i bassenget til at vannet kan trekke nedover i grunnen gjennom sprekker, men ikke så lenge at naturlig avdampning blir en avgjørende kilde til differensen mellom målt mengde vann inn og målt mengde vann ut av bassenget.

Lagerplassen for ny og brukt saltsyre utendørs er – slik vi ser det – enkel å overvåke.

Det ble under kontrollen vist og forklart (på flipover) hvordan forbehandlingsbadene innendørs er sikret (inkl. tilkoblet alarm) slik at de ikke skal kunne begynne å lekke uten at lekkasjen oppdages i tide. Vi tar opplysningene til etterretning. Utover dette presiserer vi at det er **bedriftens** plikt å ha rutiner som sikrer at alle potensielle kilder til utslipp av forurensende beisevæske, o.lign. er identifisert og overvåkes, og at nødvendige forebyggende tiltak iverksettes **før** lekkasjer oppstår.

## 5. Anmerkninger

Det er etter denne kontrollen ikke gitt noen anmerkninger.

## 6. Andre forhold

- NOT-VZ leiekontrakt utgår om 7 år. Da må og ønsker bedriften å flytte fra eksisterende lokasjon. Boliger spiser seg inn på industriområdet, og produksjonslokalene er slitte og umoderne. Bedriften har igangsatt prosessen med å finne ny lokasjon, samt å reise rundt og se på ny god teknologi, inkl. smarte løsninger. NOT-VZ sier at i mellomtiden - til nytt anlegg er på plass - vil anlegget nok se slitt ut, men bedriften presiserer samtidig at alt som går på direkte sikkerhet, vil bedriften ikke nedprioritere.
- NOT-VZ produserer ca. 5 500 tonn varmforsinket svartstål pr år. Sinkdigelen er 13 m lang, 1,5 m bred og 2,2 m høy. Den rommer 320 tonn sink. Nærmeste like stor digel ligger i Trondheim. Digelen holder 460 gr. C, året rundt. Kan maksimalt klare 75 dypp pr. døgn.
- NOT-VZ leverer i dag alt av kasserte beisevæske til deponering på Langøya. L. Grønnaasen Transport AS leverer ny saltsyre til bedriften og tar da med seg kassert syre på tilbakeveien. Fordi bedriften ikke skal rense vannet før det slippes ut, kan de bruke badene lengre enn tidligere. Bedriften vurderer det som klart **ikke** kost-nytte-effektivt å rense avløpsvannet, slik de gjorde tidligere.
- Alt av (metallisk) Zn-avfall selges til *Umicore Norway AS* og gjenvinnes.
- NOT-VZ driver ikke med noen form for avfetting av emnene før de - via beisebad og Flux-bad - går til varmforsinking. Bedriften krever av sine kunder at emnene er rene for fett før de mottas.
- Florflux-badet (sinkammoniumklorid) har en levetid på 8 år.

- Sinkgryta har en beregnet levetid på minst 14 – 15 år. Dette til tross hadde bedriften erfart at gryta begynte å lekke allerede etter 7 år. Denne typen lekkasje har ingen betydning for det ytre miljø, men de økonomiske konsekvensene kunne blitt alvorlige.
- Bedriften bruker i dag kun strøm. I en periode og frem til nå i høst brukte bedriften også gass fra Lyse. Gassbrennerne er i dag fjernet og det eneste som minner om «gassperioden» er pipa/skorsteinen som ikke er fjernet. Vi minner bedriften om at dersom bedriften igjen tar i bruk gass, eller andre såkalte rene brensler, så må bedriften overholde kravene i [forurensningsforskriften kap. 27](#) - så sant da samlet innfyrt effekt er minst 1 MW.
- For å beskytte stålet mot overbeising ble tidligere hexamine brukt, opplyser bedriften. I dag bruker NOT-VZ noe kalt *Ironsafe* som fungerer langt bedre og som er mer helse- og miljøvennlig. Dette er et eksempel på at substitusjonsplikten fungerer innenfor denne bransjen.
- Bedriften er sertifisert iht. ISO-9001 og ISO-14001. Bedriften ligger også inne i Achilles-databasen som godkjent leverandør av tjenester til offshoreindustrien.
- Bedriften er med i *Nordic Galvanizers*. Dette er en sammenslutning av nordiske varmforzinkere. Nordic Galvanizers driver med forskning og utvikling, arbeider med miljøspørsmål og utdanning, samt overvåker bransjen internasjonalt. *Nordic Galvanizers virker også som databank, der alle med spørsmål innenfor området er velkommen til at henvende sig.*
- Bedriften poengterer at det er god økonomi i å velge varmforzinket svartstål i stedet for å bruke rustfritt stål, som så males. Produksjonskostnadene for varmforzinket svartstål er lav, og holdbarheten er lang. Varmforzinket stål trenger du ikke å male, og hvis du gjør det blir levetiden enda lengre.
- Bedriften har et elektrofilter for fjerning av støv.
- I løpet av de nærmeste månedene, kanskje allerede ved årsskiftet 2015/16, vil muligheten til å deklare eget farlig avfall på den «gamle» manuelle måten forsvinne. Nytt elektronisk deklarasjonssystem kom på plass i mai 2015, se [www.avfallsdeklarerer.no](http://www.avfallsdeklarerer.no).

Vi henstiller bedriften å gjøre seg kjent med **og** å ta dette systemet i bruk så snart som mulig. Dersom bedriften trenger veiledning i bruk av *Avfallsdeklarerer.no*, så ber vi dere ta kontakt med brukerstøttetjenesten:

- Telefon: 951 61 748,
- E-post: [brukerstotte@avfallsdeklarerer.no](mailto:brukerstotte@avfallsdeklarerer.no).

## 7. Informasjon til virksomheten

Regelverk som det ble informert om:

- Veiviser til regelverk for virksomheter, [www.regelhjelp.no](http://www.regelhjelp.no)

Faktaark utdelt:

- [Miljødirektoratet faktaark M-421 - Avfallsdeklarerer.no](#)
- [Miljødirektoratet faktaark M 1297-2015: Gebyr ved kontroll](#)

Andre nyttige brosjyrer/faktaark:

- [Miljødirektoratet faktaark M 284-2014: Håndtering av farlig avfall](#)
- [Miljødirektoratet faktaark M 104-2014: Substitusjonsplikten](#)

## **8. Offentlighet i forvaltningen**

Denne rapporten vil være tilgjengelig for offentligheten via Fylkesmannens postjournal på [www.fylkesmannen.no](http://www.fylkesmannen.no) (jf. offentleglova).

Kopi av rapporten sendes også til:

- Hå kommune

§§§