

Kommentarer til SFT's industrikontroll

Av Aage Lømo

Aage Lømo er miljødirektør på Elkem A/S

*Innlegg på møte i Norsk Vannforening
29. oktober 1985.*

Da SFT's forslag til kontrollordning ble gjort kjent for industrien i slutten av 1982, førte det til en del diskusjon om hensiktsmessigheten med den inndelingen som var foreslått, og om den hyppighet av kontrollen som ordningen innebar.

Bla. var aluminiumsverkene foreslått i kontrollgruppe 1 med de konsekvenser det førte med seg. Det ble dengang reagert på kravet om kontinuerlig overvåking av utslippene, noe som forekom å være urealistisk. Det ble fra vår side hevdet at aluminiumsindustrien vel var den mest kontrollerte industri i Norge. Den har et eget sentralt kontrollutvalg med underutvalg (de såkalte distriktsutvalg) som er bredt sammensatt. Det er opprettet et stort antall prøvetagningsstasjoner rundt hvert enkelt aluminiumverk, slik at man i praksis har kontinuerlig overvåking over verkens miljøvernssituasjon.

Som eksempel kan nevnes at forholdene ved Lista Aluminiumverk ble nøye kartlagt før verket ble bygget, slik at man til enhver tid har muligheter til å sammenlikne forholdene med tidligere tilstander. Det er bla. i alt utarbeidet 7 rapporter vedrørende undersøkelser av de biologiske forholdene ved Husebysanden, hvor vannutslippene fra verket kommer ut. Disse rapportene omhandler forholdene fra 1970 t.o.m. 1984. Undersøkelsene og rapporteringen er utført av NIVA.

Som de fleste vet, er røken fra våre ferrolegeringsverk i dag borte. Samtlige åpne ferrolegeringsovner er renset i såkalte posefiltere, i hovedsaken åpne bakhouse med glassfiberposer eller høybelastningsfilter — de siste med Nomex-poser, og i de senere årene Nomex med teflonbelegg. Det siste på filtermaterialområde er bruk av Goretex som faktisk gir samme filteringshastighet i lavbelastningsfiltrene som man hittil har hatt i høybelastningsfiltere med Nomex.

Det er synd at dette filtermateriale ikke var kjent tidligere. Det kunne ha spart ferrolegeringsindustrien for millioner av kroner som kunne ha vært brukt til andre miljøforberedende tiltak, f.eks. arbeidsmiljø for de ansatte ved verkene som nå må prioriteres for å få tilstander som er akseptable i dagens samfunn.

Man kan reise spørsmål ved nytten av å måle utslippet for et posefilter som renses røk fra en ferrosilisiumovn. Det er konstatert at et filter i god stand vil ha et renset utslipp på ca. 10—30 mg/Nm³. Utslippsgrensen er 100 mg/Nm³. Det er vanskelig og kostbart å foreta slike utslippsmålinger. Det må være mer logisk bare å kontrollere filterets tilstand eller nivået på vedlikeholdet av filteret. Dessuten er 100 mg/Nm³ grensen satt fordi utslipp over denne grensen er synlig, med andre ord ser man røk fra et renseanlegg, er man over konsesjonsgrense.

Likeledes kan man si at et våtrenseanlegg som renses dårligere enn konsesjons-

grensen vil få store problemer med avleiringer og gjentettinger i den videre transporten av den rensede gassen. Igjen vil en kontroll av parametere som vannmengde, trykkfall over venturi etc. være vel så egnet som målingen av utslippet.

Det er ikke få millioner industrien har kostet på seg for å bedre det eksterne miljø. Bare Elkem har for sine 6 ferrolegeringsbedrifter brukt ca. 450 mill. kr. de siste 10 år, dvs. i gjennomsnitt ca. 45 mill. pr. år. Når selskapets gjennomsnittlige overskudd i samme periode for samtlige bedrifter i konsernet har vært ca. 80 mill. kr., pr. år sier dette litt om størrelsen på de investeringer vi har gjort.

Jeg vil også gjerne få nevne at det første filteret for Fiskaa Verk ble installert allerede i 1966, dvs. 9 år før vi fikk pålegg fra myndighetene om å rense utslippet. Dette var et elektrostatfilter som dessverre aldri virket slik vi hadde håpet, og som leverandøren hadde garantert. Det neste filteret ble installert i 1971, også flere år før påbud om rensing var kommet.

Det vil si at vi allerede hadde installert rensenanlegg for bort imot 20 mill. kr. før den tidligere nevnte 10-års periode.

Jeg vil i den forbindelse gjerne få nevne at utslippet fra en åpen ferrosilisium- og silisiummetallovn aldri har vært betraktet som helsefarlig for dyr og mennesker og heller ikke skadelig for naturen.

Det var av estetiske grunner man gikk til rensing på Fiskaa Verk i 1960-årene idet bebyggelsen etterhvert var kommet helt inn på verket, og at det selvsagt ikke er særlig morsomt å få en solskinnsdag ødelagt av en privat sky fra smelteverket.

Gassen fra våre lukkede ferromanganovner har alltid vært rensert fordi denne gassen gjerne inneholder fra 40—70% CO (karbon monoksyd) som i alle fall må

brennes i en fakkell på toppen av skorsteinen, og som hvis den ikke er rensert, vil sende ut sotflak som kan gjøre skade på hus og biler og det som måtte være i nærheten.

De lukkede ovner blir rensert i våtrensaneanlegg. Dvs. at man har løst luftforureningsproblemene, men man sitter igjen med et vann- og slamproblem.

Det første vannrensaneanlegg på PEA ved Porsgrunn, ble installert i slutten av 1960-årene. Det neste anlegget samtidig med igangsettelsen av den siste ovn i begynnelsen av 1970-årene. I Sauda ble vannrensaneanlegget som er sentralt og som rensert alt vannutslipp fra Sauda Smelteverk ble satt i drift i begynnelsen av 1978.

Vi har lest idagspressen at SFT kritiserer systemet med egenkontroll av industriutslipp. Egenkontrollen foretas av private konsulentfirmaer, men engasjereres og betales av industrien. Det blir nevnt at denne form for egenkontroll minner om bukken som skal passe havresekken.

Vi har etter pålegg fra SFT utført en slik form for kontroll ved ett av våre smelteverk. Vi har i og for seg ikke oppfattet dette som en egenkontroll, men som en kontroll vi er pålagt av SFT å utføre. Det hører med til opplegget at konsulenten først må godkjennes av SFT og at resultatet av målingene skal presenteres SFT før oppdragsgiveren får se resultatet. Jeg vil bare presisere at det ikke under noen omstendigheter ville falle oss inn å påvirke de resultater en konsulent kommer fram til. Det ville også være selvmord for et konsulentfirma som driver i denne bransjen hvis det ble kjent for all verden at de lar seg påvirke av en oppdragsgiver. Jeg kan forsikre om at Elkem aldri ville benytte et slikt konsulentfirma om vi hadde mistanke at slikt kunne forekomme.

Vi imøteser også mer enn gjerne et system hvor SFT selv har kapasitet til å foreta kontroll av industriens utslipp. Da slipper man enhver diskusjon om bukken og havresekken. Det vil også ha den fordel at flere i SFT vil få et godt innsyn i industriens problemer, slik at man kan

komme fram til akseptable løsninger for begge parter.

De forholdene jeg har nevnt om Elkem gjelder selvfølgelig like mye den øvrige aluminiums- og ferrolegeringsindustri i Norge.

rittmeyer

Spesialfirma for alt i vannmålinger til vannverk og renseanlegg:

Nivå- og mengdemålinger, limnografer, vannprøveuttaksapparater, regnmålere, ventil- og lukestyringer, slamfølere, programstyringer, fjernoverføringer.

Matthe Winje & Co. a

Cort Adlersgt. 14
P.B. 2440, Solli, Oslo 2
Telefon: 565990