

SPRAWOZDANIE

z wizyty studyjnej w Oslo w dniach 9 - 12 września 2014r.

w ramach Działania 3.7 projektu „Monitoring efektów realizacji projektu PL0100 „Wzrost efektywności działalności Inspekcji Ochrony Środowiska, na podstawie doświadczeń norweskich”

Skład delegacji:

1. Anna Dębowiec – Główny Specjalista - Kierownik Projektu MFEOG nr 421/2013, DliO GIOŚ - przewodniczący delegacji
2. Ewelina Niedzielska – Starszy Specjalista, Lider Działania 1 Projektu MFEOG nr 421/2013, DliO GIOŚ
3. Małgorzata Tomczak – Naczelnik Wydziału Nadzoru Rynku, GIOŚ
4. Dariusz Dufke - Z-ca Naczelnika, WIOŚ w Gdańsku
5. Marta Wolff - Starszy Inspektor, WIOŚ w Gdańsku Del. w Słupsku
6. Jarosław Siewior - Starszy Inspektor, WIOŚ w Katowicach
7. Urszula Suchenia - Z-ca Naczelnika, WIOŚ w Kielcach
8. Joanna Jońca Borowiec - Starszy Specjalista, WIOŚ w Kielcach
9. Olga Paszkiewicz - Inspektor WIOŚ w Olsztynie
10. Ewelina Ciesińska – Inspektor, WIOŚ w Olsztynie Del. Giżycko
11. Agnieszka Banaszczyk - Główny Specjalista, WIOŚ w Warszawie Del. w Radomiu
12. Karolina Witos – Z-ca Naczelnika WIOŚ w Szczecinie
13. Robert Więclawski - Starszy Inspektor, WIOŚ w Szczecinie
14. Aneta Wiśniewska – tłumacz

Cel wizyty

III wizyta studyjna w ramach realizacji Działania 3.7 miała na celu zapoznanie się z praktycznymi aspektami przeprowadzania kontroli zakładów przez Norweską Agencję Środowiska (NAŚ).

Przebieg spotkania

10 września 2014 r.

Lider projektu Per Antonsen przywitał gości i zaprezentował agendę spotkania. Następnie przedstawił strukturę organizacyjną oraz zadania NAŚ.

Sandrine Bernard - przedstawiła prezentację dotyczącą zagadnień związanych z zakładem zajmującym się produkcją farb (należącym do firmy Jotun, w którym przewidziana została wizyta studyjna w dniu 11 września 2014 r. Omówiła główne kierunki produkcji, proces technologiczny produkcji farb oraz zagadnienia związane z obowiązkami zakładów produkujących farby w zakresie korzystania ze środowiska, a także obowiązki firmy Jotun określone w pozwoleniu emisyjnym. Przedstawiła również procedury dotyczące wydawania pozwoleń emisyjnych oraz omówiła systemy zarządzania jakością obowiązujące wszystkie zakłady produkcyjne w Norwegii.

Podczas spotkania strona norweska przedstawiła procedury kontrolne. Zagadnienia dotyczyły zasad planowania kontroli, wykonywania kontroli, sporządzania protokołów oraz raportowania działań pokontrolnych.

Plany kontrolne tworzone są w systemie trzyletnim. Planowanie kontroli odbywa się na podstawie grup ryzyka od 1 do 4, z których wynika również częstotliwość kontroli. Zakłady do kontroli typowane są dla charakterystycznych obszarów działalności np.: przemysł naftowy, utylizacja odpadów, produkcja chemikaliów, eksport odpadów.

Prowadzenie kontroli oparte jest głównie na wywiadach-rozmowach z pracownikami kontrolowanego zakładu oraz na weryfikacji uzyskanych informacji. Po zakończeniu kontroli opracowywany jest raport/protokół, który zawiera trzy aspekty: nieprawidłowości – odchylenia od przepisów, obserwacje- na co należy zwrócić uwagę przy kolejnej kontroli oraz inne uwagi – nie związane z ochroną środowiska. Raport zawierający nieprawidłowości przesyłany jest do zakładu, termin usunięcia nieprawidłowości ustalany jest z zakładem.

Per Antonsen przedstawił prezentację dot. planowania i przygotowania protokołów kontroli z wykorzystaniem narzędzi informatycznych. W Informatycznym Systemie Kontroli zwanym Forurenning gromadzone są informacje nt. pozwoleń emisyjnych, kontroli zakładu w terenie oraz raporty z automonitoringu wykonywane przez zakłady. Dla NAŚ jest to ważne narzędzie służące do planowania kontroli, gromadzenia informacji o przeprowadzonych kontrolach jak i do uzyskiwania danych statystycznych. Dodatkowo Per Antonsen przedstawił wykorzystanie Informatycznego Systemu Kontroli na przykładzie kontrolowanego zakładu w *Vindal* oraz innego zakładu, należącego do firmy Jotun. Przedstawiono również ustalenia ostatniej kontroli przeprowadzonej w ww. firmie Jotun.

Omówione zostały ponadto zasady tworzenia i wykorzystania list kontrolnych i list weryfikacyjnych.

Przedstawiciele polskiej delegacji oraz NAŚ opracowali listę pytań kontrolnych, które podczas wizyty w dniu 11 września 2014r. zostały skierowane do przedstawicieli wizytowanego zakładu Jotun w zakresie gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej oraz powietrza.

11 września 2014 r.

Wizyta w zakładzie produkującym farby i lakiery Jotun A/S Zakład Vindal.

Przedstawiciel Zakładu odpowiedzialny za produkcję, logistykę i współpracę z krajami bałtyckimi przedstawił charakterystykę korporacji.

Zakład Jotun w Vindal jest jednym z 36 zakładów korporacji, które zlokalizowane są na całym świecie, głównie w Azji, Środkowym Wschodzie, Afryce, Europie i Ameryce. Jest to firma prywatna. Cała korporacja zatrudnia 9400 pracowników.

Zakład Vindal jest producentem wodorozcieńczalnych powłok malarskich oraz powłok malarskich rozcieńczalnych w rozpuszczalnikach organicznych. Zajmuje się produkcją farb i pokryć dla przemysłu morskiego (33%), pokryć ochronnych (20%), dekoracyjnych (36%), farb proszkowych (11%).

Jotun ma udział w globalnym rynku dekoracyjnym, który wynosi 1,5%, natomiast udział w rynku farb dla przemysłu morskiego wynosi 20%.

W historii swojej działalności Jotun zamknął 2 fabryki w Norwegii w Manger (2009-2010) i Larvick (2013). Po ich zamknięciu przystąpiono do rekultywacji zanieczyszczonych terenów. W Manger zlikwidowano 2 składowiska odpadów niebezpiecznych i przeprowadzono oczyszczenie fiordów z nagromadzonych osadów dennych zawierających metale ciężkie. Wywieziono 12 tys. Mg chemikaliów i osadów. W styczniu 2013 r. po zamknięciu fabryki w Larvik przeprowadzono oczyszczenie gruntu zanieczyszczonego metalami ciężkimi (spowodowane m. in. pożarem fabryki w 1976 r.). Prace trwały 3 miesiące.

Opis oględzin zakładu

Oględziny rozpoczęto od zapoznania się z procesem technologicznym, który prowadzony jest w dwóch halach produkcyjnych. W jednej z hal odbywa się produkcja wodorozcieńczalnych powłok malarskich, a w drugiej powłok malarskich rozcieńczalnych w rozpuszczalnikach organicznych. W zakładzie dokonywane jest mechaniczne mieszanie

składników (nie zachodzą przy tym reakcje chemiczne). Zakład jest w dużym stopniu zautomatyzowany, a produkcja w znacznej jego części odbywa się w systemie zamkniętym (zamknięte pojemniki i zbiorniki połączone systemem rur).

Na terenie fabryki praktycznie niewyczuwalne były zapachy farb, czy rozpuszczalników, zarówno wewnątrz, jak i na zewnątrz budynku budynków.,

Odpady wytwarzane w wyniku produkcji segregowane są na poszczególne frakcje i umieszczane w odpowiednich pojemnikach znajdujących się na terenie poszczególnych hal zakładu. Pojemniki zaopatrzone są w etykiety z piktogramami opisującymi zagrożenia i kodami odpadów. Na zewnątrz budynku zostało wydzielone miejsce do magazynowania odpadów, utwardzone i zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce na odpady niebezpieczne znajduje się w wiacie z wyprofilowanym podłożem zaopatrzonym w drenaż zbierający ewentualne odcieki do bezodpływowego zbiornika. Odpady niebezpieczne odbierane są przez firmę Stena i wysyłane do unieszkodliwienia do Szwecji. Pozostałe odpady poddawane są recyklingowi w Norewгии.

Na dachu budynku fabryki działają wentylatory, jednak wokół całej fabryki jest rozległy pas ziemi (120 ha), należący do korporacji, porośnięty drzewami, które stanowią barierę dla hałasu.

Podsumowanie wizyty studyjnej w zakładzie:

Firma Jotun zwraca uwagę na standardy bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony środowiska. W zakładzie ustanowiona została kontrola wewnętrzna, której zadaniem jest zagwarantowanie oraz dokumentacja spełniania przez zakład wymogów pozwolenia na działalność, ustawy o zanieczyszczeniu oraz ustawy o kontroli produktu. Częścią kontroli wewnętrznej jest program pomiarów oraz system zarządzania energią. Pomiary wykonywane są przez akredytowaną firmę zewnętrzną.

Nowoczesna fabryka Jotun Vindal emituje niewiele zanieczyszczeń do środowiska. Firma dąży do zmniejszania emisji w możliwie największym stopniu, mając świadomość, że wszelkie zanieczyszczenia z zakładu, w tym emisje do wody i powietrza, jak również hałas i odpady są same w sobie niepożądane.

Zakład nie posiada własnej oczyszczalni ścieków. Ścieki kierowane są systemem kanalizacyjnym do komunalnej oczyszczalni ścieków. Wody popłuczne (po myciu pojemników i instalacji) odbierane są przez wyspecjalizowaną firmę zewnętrzną i poddawane oczyszczaniu. Pracownicy pilnują, żeby wszystkie zawory były zamknięte i nie było wycieków do środowiska. Woda technologiczna na terenie zakładu funkcjonuje w systemie zamkniętym.

Emisja do powietrza odbywa się przez system wentylatorów, obejmujący wentylację ogólną dla całego zakładu, wentylację LZO oraz wentylację z linii produkcji farb proszkowych, które zbiegają się następnie w jeden duży filtr. Lotne związki organiczne emitowane są do atmosfery. Ich emisja wynosi ok. 0,6% ilości dodanych rozpuszczalników (co zostało stwierdzone na podstawie badań przeprowadzonych przez podmiot zewnętrzny), czyli mniej niż wartość graniczna dla nowych zakładów, zapisana w przepisach o zanieczyszczeniach i określona na poziomie 3% ilości dodanych substancji. Jotun ogranicza emisję LZO m.in. poprzez stosowanie wody jako rozcieńczalnika oraz używanie rozpuszczalników o mniejszej zawartości LZO. Produkcja w szczelnym systemie zamkniętym również powoduje ograniczenie emisji szkodliwych związków. Zakład gospodaruje odpadami zgodnie z zasadami ustanowionymi w obowiązujących przepisach. Przedstawiciel delegacji zapoznali się z formularzami służącymi do przekazania odpadów, które wypełniane są w pięciu egzemplarzach i przekazywane odpowiednim instytucjom oraz firmie odbierającej odpady. Zakład ma sporządzoną mapę hałasu ze wskazanymi strefami oddziaływania

(obowiązek nałożony w pozwoleniu). Pomiary hałasu nie wykazują przekroczeń dopuszczalnych norm.

Na terenie zakładu wdrożone zostały programy zmniejszania ilości emisji i energii, zmniejszania ryzyka skażeń, zabezpieczenia pożarowego. Zakład posiada ustalone czynności i plany działania, zapewniające realizację obowiązków zgodnie z REACH.

Działalność zakładu jest również przedmiotem interwencji okolicznych mieszkańców, które w pierwszej kolejności wyjaśniane są przez zakład, a w niektórych przypadkach przekazywane do wiadomości NAŚ.

Współpraca pomiędzy Jotun a NAŚ trwa już 20 lat i opiera się na wzajemnym szacunku, zaufaniu i dialogu. Dzięki wzajemnemu komunikowaniu strony uzyskują dobre informacje zwrotne, co umożliwia łatwe zrozumienie problemów. Agencja traktowana jest jako partner do dyskusji i odwrotnie.

12 września 2014 r.

Na spotkaniu w Norweskiej Agencji Środowiska, Per Antonsen podsumował wizytę studyjną w Agencji oraz w zakładzie Jotun A/S w *Vindal*.

Omówiono spostrzeżenia z inspekcji w zakładzie, m.in.: dyskutowano o zaobserwowanych różnicach pomiędzy polskim i norweskim systemem planowania i przeprowadzania kontroli, , dostrzeżono różnice związane z nakładaniem sankcji za nieprzestrzeganie przepisów dotyczących ochrony środowiska w Polsce oraz w Norwegii i przede wszystkim różnice w dokumentowaniu kontroli.

Następnie Per Antonsen poprosił stronę polską o omówienie harmonogramu prac przewidzianych do realizacji w ramach całego Projektu do końca 2014r.

Kierownik Projektu - Anna Dębowiec omówiła kolejno harmonogram poszczególnych działań w ramach realizacji Projektu „Monitoring efektów realizacji projektu PL0100 „Wzrost efektywności działalności Inspekcji Ochrony Środowiska, na podstawie doświadczeń norweskich”, ze szczególnym uwzględnieniem udziału strony norweskiej w warsztatach zaplanowanych w 42 tygodniu. Uzgodniono termin wizyty oraz program warsztatu.

Wizytę należy uznać za efektywną i udaną. Strona polska miała możliwość zapoznania się z norweskim podejściem do planowania i przeprowadzania kontroli oraz do kontrolowanego zakładu, obejrzenia instalacji w zakładzie Jotun A/S w *Vindal*, jak również zapoznania się z działalnością Norweskiej Agencji Środowiska.