

VI. Ikke teknisk resumé af sikkerhedsdokumentet

1. Risikovirksomhedens kontaktoplysninger

Siemens Wind Power A/S
Assensvej 11
PO. Boks 8327
9220 Aalborg Øst

CVR-nr. 76-486-212
P.nr. 1009089744

Telefon 96 33 44 33

Matrikel nummer: 2ak, 2ba, ejerlav Uttrup, Aalborg Jorder

Ansvarlig for produktionen: Den til enhver tid fungerende fabrikschef

2. Oplysninger vedr. relevant bekendtgørelse

Virksomheden er en risikovirksomhed omfattet af BEK 372 af 25/04/2016 Bekendtgørelse om kontrol med risikoen for større uheld med farlige stoffer. Virksomheden er en kolonne 2 virksomhed og derfor omfattet af bilag 3 i denne bekendtgørelse.

Virksomheden fik for første gang godkendt sit sikkerhedsdokument den 22. juni 2011.

3. Redegørelse for de aktiviteter der foregår på virksomheden

Det tidligere Bonus Energy A/S, nu Siemens Wind Power A/S, påbegyndte produktion af vindmøllevinger i sommeren 2002 på fabrikken beliggende på Assensvej 11. Siden da har produktionen været støt stigende.

Fabrikken har pt. 11 haller, hvoraf de 10 anvendes til at producere vinger i. Produktionen af vindmøllevinger består groft set af følgende processer

1. Vingeformen pakkes med blandt andet glasfiber og balsatræ
2. Vingen støbes direkte i formen i et lukket system, hvor epoxy injektieres ved hjælp af vacuum.
3. Vingen efterbehandles og eventuelle støbefejl repareres.
4. Vingen males i en malekabine
5. Forskellige gadgets eftermonteres på vingen, og den gøres klar til afskibning enten via lastbil eller skib fra Aalborg havn.

Der er en lang række hjælpeprocesser til ovenstående produktion, herunder lager, intern transport, vedligehold, kvalitet, EHS (Miljø, sikkerhed og sundhed) etc. som alle er med til at sikre, at

produktionen af vinger foregår på den mest forsvarlige og hensigtsmæssige måde i hele QEHS spektret (Kvalitet, miljø, sikkerhed og sundhed).

Fabrikken på Assensvej er omfattet af risikobekendtgørelsen, da vingerne støbes af en 2-komponent epoxy bestående af en hærder og en resin, hvoraf resinen er mærket H411, farlig for vandmiljøet, kategori Kronisk 2. Det er dels mærkningen og dels størrelsen på oplaget af denne ene komponent, der er årsag til, at fabrikken er omfattet af bekendtgørelsen.

Resinen indgår i nedenstående processer på fabrikken:

1. Levering af resin i mobile tanke
2. Levering af resin i palletanke
3. Aftapning af resin i palletanke indendørs
4. Oplag af resin i mobile tanke tankreservoir
5. Oplag af kemi på lager i palletanke
6. Indendørs intern transport af kemi i palletanke
7. Anvendelse af kemi i produktionshallerne til støbning af vinger
8. Udendørs intern transport af kemi i palletanke til fjernere haller
9. Indendørs blandeanlæg med palletanke med kemi

De 2 komponenter i epoxyen leveres i mobile tanke. I hver mobile tank kan der være 20m³ kemi. De mobile tanke opbevares i et udendørs tankreservoir ved hal 2. Tankreservoirret er udstyret med en automatisk lukkeanordning, der idriftsættes ved trykfald på anlægget. Endvidere kan lukkeanordningen aktiveres manuelt. Derved sikres det, at kemien ikke kan løbe til det nærliggende regnvandsbassin. Sandsynligheden for et spild, når de mobile tanke står utilkoblede i tankreservoirret, vurderes at være lille, i og med det forventes kun at kunne ske i forbindelse med en påkørsel eller en utæthed i en pakning.

Tankreservoirret ved hal 10 ønskes kun anvendt i særlige tilfælde, hvor der er behov for ekstra plads til mobile tanke. De mobile tanke i tankreservoirret hal 10 vil ikke blive tilsluttet et degasningsanlæg og vil således kun skulle opbevares her. Tankreservoirret i hal 10 er etableret med overdækning uden adgang til kloak. Derved sikres det, at kemien ikke kan løbe til det nærliggende regnvandsbassin fra dette reservoir. Sandsynligheden for et spild, når de mobile tanke står utilkoblede i tankreservoirret, vurderes at være lille, i og med det forventes kun at kunne ske i forbindelse med en påkørsel eller en utæthed i en pakning.

Epoxyen tappes fra de mobile tanke over i palletanke, der kan indeholde 1.000 liter resin eller hærder. Herefter transporteres kemien ud til de relevante produktionslinjer og anvendes i forbindelse med støbningen af vindmøllevinger. Produktionen af vindmøllevinger følger den beskrevne proces ovenfor.

Risikoen for at spilde den største mængde resin udendørs er tilstede i forbindelse med levering af resinen samt ved selve oplaget af resinen i tankreservoirret. Risikoen for mindre spild udendørs er tilstede i forbindelse med den udendørs transport af resinen. Sandsynligheden for spild i forbindelse med ovenstående vurderes dog at være lille og således nedbragt til et acceptabelt niveau. Øvrige processer foregår inden døre på tæt areal, og derfor vurderes sandsynligheden for spild til det omgivende miljø her at være meget lille. Fabrikken har etableret en række kon-

troforanstaltninger med henblik på at forhindre spild med risikostoffet såsom lukkeventiler, run-deringer, beredskabsudstyr, færdsels- og sikkerhedsregler, træning etc. Kontrolforanstaltningerne testes og korrigeres via øvelser med passende mellemrum.

4. Relevante farlige stoffer på virksomheden

Som tidligere nævnt er virksomheden en risikovirksomhed på grund af behovet for at kunne opbevare imellem 200 og 500 tons resin. Resin er mærket H411, farlig for vandmiljøet, kategori Kronisk 2.

I forhold til risikobekendtgørelsen er produktets vigtigste farlige karakteristika, at det er farligt for vandmiljøet i tilfælde af, at der sker et spild, og produktet ledes til det omgivende miljø.

Sammenfatning vedr. arbejdsmiljø- og miljøegenskaberne i resinblandingen:

- Allergifremkaldende ved hudkontakt.
- Stærkt øjenirriterende.
- Hudirriterende.
- Miljøfarlig (giftig for vandlevende organismer, med langvarige virkninger).
- Epoxyresinerne er tungt flygtige, har flammepunkt over 100 °C og er derfor ikke omfattet af Tekniske Forskrifter for opbevaring af brandfarlige væsker.
- Miljøfarligheden ved epoxyresin består i den moderate akut giftige virkning på vandlevende organismer. Epoxyresin er til en vis grad bionedbrydeligt og forventes ikke at bioakkumulere.
- Mobiliteten i jorden er lav.

5. Advarsel af den berørte offentlighed, og hvordan man bør forholde sig ved et uheld

Brand

Epoxyprodukterne er ikke i sig selv brandbare, og flammepunktet bevirker, at der ikke er risiko for selvantændelse. Såfremt der sker en brand på lageret eller andre steder, hvor der anvendes epoxyprodukter, vil risikoen for et uheld ligge i, at varmen fra branden påvirker emballagen i en sådan grad at denne ændrer form og måske i sidste ende smelter og bliver utæt. Resinen vil således ikke virke brandnærende. Resinens lave blandbarhed med vand betyder, at slukningsvand kun vil kunne indeholde små koncentrationer af de miljøskadelige stoffer, og det er tvivlsomt om resinkoncentrationen i slukningsvand kommer op på miljøskadelige niveauer.

Ved en brand vil det således ikke være risikostoffet som umiddelbart vil medføre et behov for at advare virksomhedens omgivelser om at forholde sig på en særlig måde. Ved en evt. brand vil offentligheden blive orienteret via de sædvanlige kanaler til beredskabsmeddelelser, eksempelvis radio, tv, tekst tv etc.

Spild af resin med udslip til regnvandssystemet

Resin har en tyktflydende og lidt klistret konsistens. Et spild vil derfor udbrede sig med en lavere hastighed i rørsystemer, regnvandsbassin og grøfter end regnvand. Resin er nærmest ubland-

bart med vand, og derfor er der gode muligheder for at samle det op, inden det når regnvandsbassinet og dermed også Romdrup Å.

Ved et spild til det omgivende miljø vil det således ikke være risikostoffet, som umiddelbart vil medføre et behov for at advare offentligheden om at forholde sig på en særlig måde. Dels fordi det forventes, at risikostoffet vil blive opsamlet i regnvandsbassinet og dels, fordi der er gode muligheder for at samle det op, da det er ublandbart med vand.

Emission til luft

Resinen har et lavt damptryk. Det betyder, at emissionen til luft i det ydre miljø vil være meget begrænset under-brug såvel som ved et evt. uheld. Ved et spild vil det således ikke være emission til luft fra risikostoffet som umiddelbart vil medføre et behov for at advare offentligheden om at forholde sig på en særlig måde.

6. Relevant information vedr. tilsynsbesøg

De sidste tilsynsbesøg på risikodokumentet fandt sted den 16. maj 2013 og den 12. juni 2013. Der er ligeledes afholdt myndighedstilsyn på fabrikken den 13. oktober 2016. Efterfølgende blev der afholdt myndighedsmøde den 17. november 2016.

Yderligere oplysninger omkring tilsynsbesøget og den tilknyttede tilsynsplan kan fås ved henvendelse til Aalborg Kommune, Teknik- og Miljøforvaltningen, Stigsborg Brygge 5, 9400 Nørresundby.

7. Yderligere oplysninger

Yderligere oplysninger omkring virksomheden kan fås ved henvendelse til Aalborg Kommune, Miljø- og Energiforvaltningen, Miljø, Stigsborg Brygge 5, 9400 Nørresundby, miljoe@aalborg.dk.

Yderligere kan der henvises til den digitale miljøadministration: <https://dma.mst.dk/>