

# Tilsynsrapport til offentliggørelse

Virksomheder

Ref. SOEAN / LEDES

Dato: 25. juni 2021

## Tilsynsrapport

Virksomhedens navn	NS Nykøbing
Virksomhedens adresse	Østerbrogade 2 4800 Nykøbing F
MST J.nr.	2019 - 1933
Virksomhedstype	Kolonne 2
Tidspunkt for tilsynet	24.06.2021
Baggrunden for tilsynet	risikotilsyn
Varsling af tilsynet	Varslet
Deltagere fra virksomheden	Hanne Lundsgaard EQ Charlotte Pipper produktionschef. Tommy Hjorth Nielsen Arbejdsmiljøchef Claus Rasmussen Projektchef Thomas Nielsen Vedligeholdelseschef Jesper Jeppesen Fabriksdirektør
Øvrige deltagere	Christian Hee AT Morten Andersen LFBV
Tilsynet udført af	Søren Andersen
Tilsynet omfattede	<ul style="list-style-type: none"><li>• Status siden tilsynet september 2018<ul style="list-style-type: none"><li>• Sikkerhedskredse</li><li>• Periodisk vedligehold</li></ul></li><li>• Fysisk tilsyn</li><li>• Opsamling og afslutning</li></ul>
Materiale udleveret	Oversigt over afløbsforhold – september 2020

## Forslag til dagsorden

Kl.	Emne	ansvarlig
09:00 – 10:00	Møde i Myndighedsgruppen	MST
10:00 – 11:00	Kort præsentation af sikkerhedsdokumentet herunder evt. gennemførte opdateringer siden marts 2019, samt hvor de fremgår i sikkerhedsdokumentet. <ul style="list-style-type: none"> <li>Sikkerhedskredse</li> <li>Periodisk vedligehold, herunder dokumentation og systematik</li> </ul>	NS Nykøbing
11:00 – 11:30	Pause	
11:30 – 13:00	Fysisk tilsyn fokus på følgende, <ul style="list-style-type: none"> <li>Kilder til risiko for større uheld</li> <li>HFO anlæg</li> <li>Gas anlæg</li> <li>Svovldioxid anlæg</li> <li>Øvrige anlæg</li> </ul>	NS Nykøbing
13:00 – 13:30	Evt. næste møde og evaluering.	Alle



Luftfoto overdele af fabriksområdet, samt omgivelser, der er placeret tæt på Guldborgsund

## **Indledning**

Med udgangspunkt i dagsordenen blev programmet for dagen diskuteret, herunder de nævnte punkter for det fysiske tilsyn.

## **Præsentation**

Der er ændret på adgangsforholdene til olieoplaget der er gennemført en opgradering som sikre at adgangen er blevet bedre kontrolleret.

Det blev gennemgået hvilke konsekvenser der kan forekomme hvis rørbroen knækker og der løber olie ud. Det har ført til at der nu er etableret en permanent flydespærre langs rørbroen, som sikre tilbageholdelse af udbredelsen af olie såfremt der skulle opstå et brud på rørledningen der føres over rørbroen.

Olieøen – kofferdam der kan rumme indholdet af én tank. Udløb der er etableret for at kunne udlede regnvand er nu lukket. Der er etableret en pumpe så regnvandet kan tømmes over til det intern kloaksystem inden udledning til Guldborgsund.

Det blev herefter gennemgået hvordan procesuren er når der modtages LPG til tankanlægget på fabrikken.

Losningen fra skib foregår på følgende måde:

- Olieledningen bliver påsat tryklugt lige inden skibet anløber. Luften varmer bl.a. røret op og utætheder på rør kan blive opdaget.
- Går på skibet og foretager måling af skibets last, og aftaler forløb for losning
- Tjekker, hvornår skibets slanger sidst er blevet godkendt og sikre der ikke er knæk på slangen.
- Før hver eneste losning af skib skiftes pakningen, der hvor slange tilkobles rørledning på land
- Har kontakt med skibet pr. telefon
- I forbindelse med losning bliver der placeret en nødstopknap på kajen. Ved et tryk på denne stopper skibets pumper øjeblikkeligt.
- Der underskrives sammen med skibet det, der kaldes en ship-shore aftale
- Rørstrækninger mellem kaj og tanke tjekkes visuelt hver time
- Rundering ved tanke

## **Sikkerhedskredse**

Fabrikken gennemgik hvilke sikkerhedskredse der er etableret.

Svovlovn, sikkerhedskredse. Dokumentation er fremsendt og godkendt af risikomyndighederne.

Det blev diskuteret hvilke afhjælpende / forebyggende barriere der er etableret.

Vandlås i forbindelse med køletårnet til SO<sub>2</sub> gassen – Hvordan sikres det at vandlåsen tilstedighed er fyldt, således at der ikke er risiko for udslip af SO<sub>2</sub> i produktionshal. ? Virksomheden bør overveje om en niveaumåling i vandlåsen kan anvendes som forebyggende barriere.

På diagrammet for Anaerobe tank fremgår at der er etableret en alarm for vandmangel i vandlåsen !

Svovlovn driftest ikke længere i det ABS anlægget er taget i brug. Svovldioxid anlægget (svovlbomber) er nedlagt og bygningerne bliver fjernet.

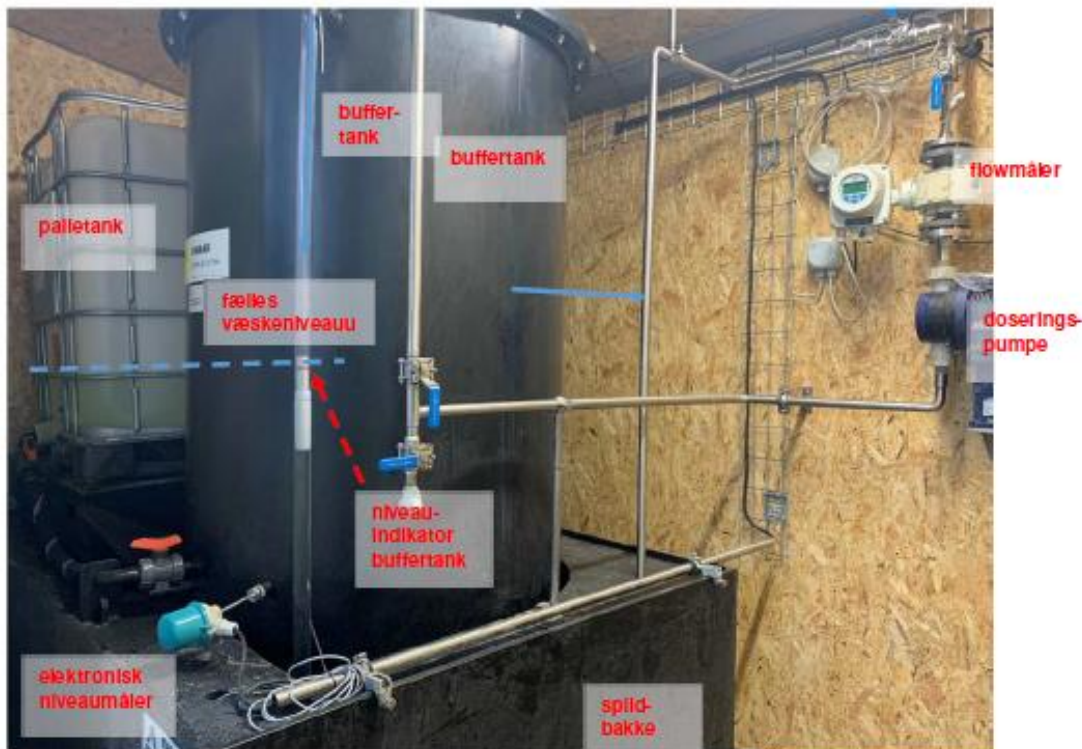
ABS anlægget – rørføring. Diagram blev fremvist af anlægget som viser niveaumålere, alarmer, rørføringer og tilslutning til tyndsafprocessen.

Nedenstående foto viser i princip hvordan doseringsanlæggene for hhv. Svovlsyre og ABS er indrettet.

## Svovlsyre doseringsanlæg



## ABS doseringsanlæg



### Periodisk vedligeholdelse

På NS. Nykøbing er der indført Systematisk vedligehold (SAP).

Det blev gennemgået hvordan ordreindgangen i SAP systemet er registreret.

Vedligeholdelsestjek er opdelt om de er myndighedskrævende eller ej. Et myndighedskrævende tjek kunne være fx beholdereftersyn, kalibrering af sikkerhedsventiler eller brændereftersyn på en kedel osv. Denne type af tjek kan der med andre ord ikke ændres interval på og disse tjek er i SAP noteret som kvalitetsgivende tjek, "KV" og styres ved hjælp af VH-planer. Et KV tjek bliver altid udført til tiden. Der er lagt en separat strategi for hver komponent som er styrende for de planlagte eftersyn, udskiftning samt oplag af reservekomponenter

De vedligeholdelsestjek som ikke er myndighedsbestemt kaldes for ikke kvalitetsgivende tjek, "IKV". Denne type af tjek, registreres på samme måde i SAP med VH-planer som styreværktøj for, at opgaverne bliver løst. Et ikke kvalitetsgivende tjek må gerne gå over tiden, men forsøges planlagt så de bliver udført til tiden.

På afdelingsmøder der afholdes med faste intervaller gennemgås drift, sikkerhed, fortløbende vedligeholdelsesjob (FV-jobs), kommende projekter og input fra hvert enkelt medarbejders arbejdsområde. Alle medarbejdere har hver deres ansvarsområde som de skal tage sig af. Der er et link til planafdelingen som godkender når en opgave er udført. Systemet viser hvem der er ansvarlig for ordren, der er kun en person der er ansvarlig for opgaven.

Forud for mødet printes der en liste ud med alle de FV-jobs, som skal afsluttes inden for den nærmeste tid. På listen er også nævnt, hvem der har ansvaret for opgaven. Vedkommende bliver spurgt ind til om der er styr på opgaven. På denne måde sikres det, at alle planlagte FV-jobs bliver afsluttet til tiden.

Ved udførelse af et FV-tjek (VH-plan) gennemgås det pågældende system ved hjælp af arbejdstekst/vedligeholdelsesmanual. Hvis der under dette tjek observeres fejl på systemet, som skiller sig ud fra FV-tjekket, registreres dette som et afhjælpende vedligehold (AV). For at holde styr på eventuelle gengangere af AV-jobs, føres der regelmæssigt kontrol med de AV-jobs der har været. Disse bliver så sammenlignet med de AV-job, som tidligere har været der. Hvis der observeres gengangere undersøges systemet for, hvorfor netop dette AV-job kommer igen og igen. Derefter udbedres problemet, så AV-jobbet ikke kommer igen.

På denne måde holdes der en kontinuerlig overvågning af hele anlæggets tilstand.

I mellemkampagnen fungerer SAP systemet som en "arbejdsseddel" for de forskellige vedligeholdelses opgaver der skal gennemføres i mellemkampagnen.

I kampagnen er etableret et workcenter hvor driftschefen er ansvarlig for prioritering af de forskellige opgaver.

Der eksisterer endvidere gul og grøn kort system hvor medarbejdere kan melde ind til SAP. Det prioriteres på møder hvordan disse henvendelser skal håndteres.

## **Fysisk tilsyn**

ABS anlægget

Anlægget består af to doseringsanlæg.

ABS (vandig opløsning af ammoniumbisulfit) tilsættes for at reducere farvedannelse til et acceptabelt niveau i sukkerfremstillingen. ABS afløser anlægget hvor der tilsættes svovlsyre i gasformig tilstand og da kølevand med svovlsyrling i dette tilfælde ikke forefindes, er det nødvendigt at pH-justere i friskvandskasse med svovlsyre.

Derfor er der også etableret et doseringsanlæg for svovlsyre.

Anlæggene er placeret separat på fabrikkens areal og begge doseringsanlæg blev inspiceret på det fysiske tilsyn.

Endvidere blev den gamle SO<sub>2</sub> bygning inspiceret og her blev det konstateret, at processen er nedlagt og anlægget fjernet, bygningen bliver nedrevet.

HFO udskibning til NS Nakskov blev også tilset på tilsynet.

Det fysiske tilsyn gav ingen anledning til bemærkninger.

## **Opsummering:**

Fabrikken undersøger hvordan er det sikret at vandlåsen for SO<sub>2</sub> køletårnet er fyldt op med vand når driftes, og sender information om dette til risikomyndighederne.

Tilsynet gav ikke anledning til bemærkninger.

## **Virksomhedens bemærkninger:**

Virksomheden har haft udkast til tilsynsrapport til kommentering, og har ingen bemærkninger til tilsynsrapporten.