



Tilsynsrapport til offentliggørelse

Virksomheder
J.nr. 2020 - 60706
Ref. LANIE/ANELL
Dato: 14.06.2022

Tilsynsrapport

Virksomhedens navn	KMT KABEL DANMARK A/S
Virksomhedens adresse	Stenlillevej 26, 4295 Stenlille
CVR nummer	41969318
Virksomhedstype	K218 Behandling i shreddere af metalaff. Kap <= 75 t/dg
Tidspunkt for tilsynet	26.04.2022
Baggrunden for tilsynet	Opfølgning på kommunikation vedr. vilkår og dokumentation for pilotanlæg til klinisk risikoaffald
Varsling af tilsynet	19.04.2022
Deltagere fra virksomheden	KMT: Jesper V. Dueholm, Claus F. Henriksen og Rolf B. Næslund ZIRQ Solutions: Thomas Mørch
Øvrige deltagere	JA Miljø og Plan: Jesper Arffmann
Tilsynet udført af	Laila Nielsen og Annemette Ellefsen
Tilsynet omfattede	Tilsyn med pilotanlæg til klinisk risikoaffald – herunder rundring af produktionshallen med steril afdeling og afdeling for efterbehandling, samt relevante udendørs-arealer.

Håndhævelser

Der er ikke meddelt håndhævelser siden sidste fysiske tilsyn. Nærværende tilsyn har ikke givet anledning til håndhævelser.

Indberetninger om egenkontrol.

Virksomhedens indberetning af egenkontrol er ikke relevant i dette tilsyn og beskrives først i forbindelse med et senere tilsyn.

Jordforurening

På tilsynet blev der ikke ført tilsyn med jordforurening eller foretaget vurdering heraf.

Gennemgang af miljøforhold

Generelle forhold:

Virksomheden er omfattet af miljøgodkendelsen *Virksomhedsgodkendelse til NKT Stenlille afdeling, Jernløse Kommune fra 10. december 1992.*

Pilotanlægget er endvidere omfattet af miljøgodkendelsen *Tillægsgodkendelse til pilotanlæg til behandling af klinisk risikoaffald (sterilisering, neddeling og sortering af klinisk risikoaffald med henblik på genanvendelse af plast, metal og glas)* gældende fra 1. november 2021 til 30. april 2022. Virksomheden har ansøgt om forlængelse af miljøgodkendelsen til pilotanlægget.

Rundering:

Take back / steril afdeling

Take back materialet modtages i papkasser, hvori de indsamlede penne er emballeret i en plast-inliner. Der har kun været kørt et lavt antal batch på anlægget, som er under tilpasning. Som følge heraf henstår nu en del kasser med indsamlet materiale fra take back-forsøgsordningen. Den samlede mængde af klinisk risikoaffald i kasserne er dog ret lille pga. sikker emballering.

Støvudviklingen fra shredderen er indtil videre meget lille, hvilket blandt andet skyldes mængden af materiale pr. batch, materialets beskaffenhed, samt den lave hastighed hvormed neddelingen sker. Afhængig af udviklingen, i forhold til hvilke materialer og mængder der skal behandles på det permanente anlæg, skal det dog fortsat overvejes, om der skal etableres afkast med filter i take back på det permanente anlæg.

Der er etableret låg over flyde-sænkekarret for at dæmpe mængden af steriliseringsmiddel (gas) i rummet. Føleren, der registrerer niveauet af gassen i rummet, er meget følsom, hvorfor anlægget der producerer gassen for ofte lukker ned. Steriliseringen af anlæggets shredderdel giver tilsvarende "for højt" niveau af gas i rummet, hvorfor der til det permanente anlæg forventes en løsning med vanddysser der kan fordele gassen målrettet.

PS (production scrap) / afdeling for efterbehandling

PS-materialet modtages i plomberede plastbeholdere (660 l frost-, varme- og kemikaliebestandig plastcontainer). Hver beholder indvejes og registreres i KMT's system i PS-afdelingen.

Det modtagne PS-materiale har vist sig at indeholde flere partier med overvejende andel af glas-ampuller. Der er derfor etableret et særskilt glasknuseanlæg med tilhørende tromlevasker (vaske- og sorteringsanlæg). Glasknuseanlægget er forsynet med væskeopsamling, og det opsamlede væske overføres til palletanke for bortskaffelse som spildevand. Der udskiftes endvidere løbende en del af vandet i tromlevaskeren, dette vand overføres ligeledes til palletanke for bortskaffelse som spildevand.

Glasknuseanlægget er blevet forsynet med et luftafkast – ikke af hensyn til støv men af hensyn til lugt (arbejds miljø), idet insulinvæsken kan lugte.

Det øvrige PS-materiale neddeles i shredder og gennemgår herefter sortering på flere anlæg. Første led er et "traditionelt" sorteringsanlæg med rystebord, magnet og luftsug. Som næste led har virksomheden tilføjet et flyde-synkekar for yderligere sortering af restfraktionen, som overvejende består af forskellige typer plast. Efter flyde-synkekarret er der fortsat en restfraktion, og virksomheden påtænker at etablere et tredje sorteringsled i form af et optisk sorteringsanlæg.

Første led af sorteringsanlægget er koblet på et posefilteranlæg. Den første driftsperiode med anlægget har vist, at støvudviklingen er lille, hvilket blandt andet skyldes materialets beskaffenhed, samt den lave hastighed hvormed neddelingen sker. Miljøstyrelsen vil dog fortsat kræve, at det ved det permanente anlæg skal dokumenteres, at virksomhedens vilkår for støv overholdes.

Øvrige forhold

Der forekommer ikke processpildevand fra virksomhedens øvrige produktion/anlæg. Pilotanlægget generer spildevand dels løbende fra glasknuseanlægget med tilhørende tromlevasker og dels fra de to flyde-sænkekar, når vandet i disse skal udskiftes. Processpildevand skal opsamles og bortskaffes til eksternt anlæg - efter aftale med Holbæk kommune som spildevandsmyndighed.

Jf. ovenstående anvendes der pt. palletanke til opbevaring af processpildevandet, der skal bortskaffes. Virksomheden har anskaffet en brugt, syrerestistent 10 m³ ståltank, som tænkes indrettet som spildevandstank. Tanken er isoleret og tænkes anbragt udendørs i væsketæt container på siden af PS-afdelingen.

Virksomheden har efterfølgende oplyst, at der forventes etableret fast rørforbindelse fra glasknuseanlægget til spildevandstanken. Ved udskiftning af vandet i flyde-sænkekarrene tænkes disse tømt og bortskaffet direkte af slamsuger.

Opsummering:

Tilsynet gav ikke anledning til bemærkninger.

Virksomheden har haft udkast til tilsynsrapport til kommentering inden offentliggørelsen.