

Viðbótargögn með umsókn um endurnýjun starfsleyfis Fiskmjölsverksmiðju HB Granda hf, Hafnarbraut 2-4, 300 Akranesi.

Vísað er í 10. grein reglugerðar 785/1999

10.a Lýsing á tegund atvinnurekstrar umfangi ofl.

Verksmiðjan félagsins er fiskmjölsverksmiðja búin öllum þeim besta tækja og tæknibúnaði sem til þekkist til framleiðslu á hágæða fiskmjöli og lýsi til fóðurgerðar úr heilum fiski og aukaafurðum úr fiski. Afköst verksmiðjunnar geta verið allt að 1000tn/24klst. af innvegnum hráefni. Gæða og umhverfiskröfur til vinnslunnar eru miklar, hefur verksmiðjan eigin rannsóknarstofu auk þess að hafa vottun frá HACCP og FEMAS gæðakerfum sem tryggja að afurðir verksmiðjunnar eru ávallt af þeim gæðum sem samningar við viðskiptavinum gera ráð fyrir. Þá er verksmiðjan með vottun frá IFFO (Alþjóðasamtök fiskmjölsframleiðenda) um ábyrga hráefnisöflun, öryggi og heilbrigði framleiðslunnar.

10.b afrit af staðfestu deiliskipulagi.

**Sjá viðhengt skjal."Deiliskipulag hafnarsvæðis".**

c. Lýsing á staðháttum við vinnslustað,

Verksmiðjan er staðsett á hafnarsvæði Faxaflóahafna á Akranesi, á hafnarsvæðinu fer fram margvísleg starfsemi tengd fiskvinnslu, allar aksturs og gönguleiðir umhverfis verksmiðjuna eru með bundnu olíu og fituþolnu slitlagi.

d. upptalning á hráefnum og hjálparefnum, öðrum efnum og þeirri orku sem er notuð eða framleidd,

Framleiðslan er einkum úr uppsjávarfiski og aukaafurðum frá vinnslu, hjálparefni notuð í framleiðslu eru: mjúksýra (Soft Acid Aqua E) og ProtectOx HL sem er þráavarnarefni í mjöl, til þrifa eru einkum notuð saltpéturssýra, vítissóði og ýmis alkalísk hreinsiefni.

e. Lýsing á uppruna, eðli og magni fyrirsjáanlegrar losunar út í andrúmsloft, vatn eða jarðveg, og greinargerð um áhrif losunar á umhverfið,

Við brennslu jarðefnaeldsneytis myndast ýmis skaðleg brunagös sem fara út í andrúmsloftið, allur vökvi sem fellur til við vinnslu er nýttur, vökvi sem fer á gólf verksmiðjunnar er leiddur í fitugildru. Afsog er á öllum tækjum í blautvinnslu er því lofti brennt í kötlum, fínmjöli frá þurrkurum er safnað saman í cyklonum áður en því lofti er beint í þvottaturna. Umhverfisáhrif eru einkum af tvennum toga, annars vegar brunalofti frá kötlum og loftþurrkurum ásamt þeim lofttegundum er verða til við niðurbrot lífmassans og uppgufun frá honum, hins vegar frá niðurbrotsefnum frá fiskmassanum sem fylgja þéttivatni frá eimingu og þurrkun og geta verið lyktsterk.

f. Lýsing á þeim mengunarvörnum sem valdar eru til að hindra eða draga úr losun,

Verksmiðjan er búin þeim tækjum sem fram að þessu hafa verið flokkuð sem BFT (best fáanleg tæki) í þessum tilgangi, jafnframt eru öll kynditæki yfirfarin reglulega til að tryggja sem bestan bruna á eldsneytinu. Nánast öll kerfi verksmiðjunnar eru lokuð, allveg frá löndun þar til lokaafurð fer í geymslutanka.

g. Lýsing á áætluðum aðgerðum til að fylgjast með losun út í umhverfið,

Magn eldsneytis við framleiðslu er mælt daglega, ásamt því að skrifstofa félagsins heldur utan um öll magninnkaup á eldsneyti. Eldsneytið er eins og áður hefur komið fram helsta uppspretta mengunar út í andrúmsloftið.

h. Lýsing á tilhögun innra eftirlits vegna losunar út í umhverfið,

- i. lýsing á ráðstöfunum til að koma í veg fyrir myndun úrgangs ásamt upplýsingum og lýsingu á ráðstöfunum um endurnýtingu úrgangs, ef þörf er á,
- j. lýsing á tegund og magni úrgangs, þ.m.t. spilliefna,
- k. lýsing á öðrum ráðstöfunum sem gerðar verða, m.a. í samræmi við almenn skilyrði í 14. gr.

#### **10.2 h,i,j,k.**

#### **Sjá viðhengd skjöl eins og Gæðastefna og EBL 25 í Gæðahandbók**

Þar að auki eru starfsmenn er sjá um gufuframleiðslu og þurrkun með sígæslu á öllum kynditækjum, varðandi lið 10.2.i þá er allt frátökumjöl sem verður til við upphaf keyrslu og eins við inngríp í framleiðslurásir vegna bilana endurunnið í verksmiðjunni sjá EBL-026 og EBL – 027 í gæðahandbók. Magn og tegundir úrgangs frá verksmiðjunni liggja fyrir hjá Umhverfisstofnun í innsendum skýrslum Græna bókhaldsins, meðhöndlun úrgangs og leiðir til að minnka umfang hans koma einnig fram í Gæðahandbók, þess má geta að salpéturssýra og vítissóði sem notuð eru við hreinsun framleiðslutækja er haldið í lokuðum kerfum og efnin skilin og styrkt eftir þörfum.

10.3 Í umsókn samkvæmt 2. mgr. skal vera samantekt, sem er ekki á tæknimáli, um þau atriði sem fram koma í umsókninni.

### **Framleiðsluferli**

Á mynd ( framleiðsluferill, flæðirit ) má sjá einföldun á framleiðsluferli fiskmjölsverksmiðju félagsins. Vinnsluferlið er byggt upp af mörgum einingum. Fyrstu einingar í ferlinu eru sjóðarar, forsiur, pressur, skiljur og soðkjarnatæki. Síðan á sér stað þurrkun á hráefni og eru afurðirnar fullþurrkað fiskmjöl og hreinsað lýsi.

#### **Sjóðari**

Hráefnið er hitað í 45-50°C í forsjóðurum. Forsjóðarar eru röravarmaskiptar sem annars vegar nýtir glatvarma frá eimingartæki og hins vegar kraftgufu frá kötlum. Á eftir forsjóðurum er notaðir snigilsjóðarar við suðuna. Gufa er leidd inn í snigilrör og þaðan inn í blöðin á sniglinum sem hitar upp hráefnið. Hráefnið er hitað í 90-97°C. Í sjóðurunum er hráefnið soðið og losað um vatn og fitu með því að hleypa próteinin. Lífhvatar eru einnig gerðir óvirkir með suðunni.

#### **Forsía**

Grófsíun á soðnu hráefni fer fram í forsiúm, sem staðsettar eru á milli sjóðara og pressa. Þar er mestur hluti af vökvanum frá soðna hráefninu síaður frá áður en það fer í pressu. Vökvinn frá forsiunni blandast pressuvökvanum, sem fer í skiljun í mjölskilvindu.

#### **Pressa**

Soðna hráefnið er pressað eftir forsiun og skilst þá í tvennt, fastan hluta sem kallast pressukaka og fljótandi hluta sem kallast pressuvökvi.

#### **Skiljun**

Pressuvökvanum er dælt á mjölskilvindu og er þar skilinn í tvo fasa, mjölskilvindhurat (hrat) og soðlýsi. Hratið blandast pressukökunni og soðkjarna í sniglum á leið til þurrkara. Soðlýsið er skilið á soðlýsisskilvindum í soð og lýsi.

#### **Soðkjarnatæki**

Soðið er þykkt í soðkjarnatækjum/eimingartækjum með gufun og er þykkt soð kallað soðkjarni og þykkingin eiming.

#### **Þurrkferlið**

Þurrkferlið skilar fullþurrkuðu fiskimjöli. Gæði mjölsins fara mest eftir hráefnis-gæðum og er magn reikulla köfnunarefnissambanda (TVN) í hráefni mikilvægasti mælikvarðinn á þau. Þurrkarakerfið samanstendur af þurrkurum í lokaðri hringrás sem draga raka úr mjölinu í þurrkaratromlu og skila honum út í sjó við þéttingu í kæliturni.

10.4 Þessu skjali meðfylgjandi í viðhengjum eru:

- Staðfest deiliskipulag hafnarsvæðis
- Eyðublöð úr Gæðahandbók verksmiðjunnar
- Gæðastefna HB Granda hf
- Flæðirit framleiðslu verksmiðjunnar.

Akranesi 02.10.2012.

Almar Sigurjónsson.