

HMS Prosedyre

Prosedyre og risikoanalyse for håndtering og oppbevaring av blandet uorganisk materiale.

- Prosedyreområde:** Blant uorganisk materiale.
Kat. 2 ordinært avfall.
- Håndtering:** Avfallet samles opp i bedriftens avdelinger fortløpende. Avfallet plasseres i tilvist container ute. Produksjonssjef bestiller henting ved behov. Produksjonssjef har ansvar for å levere deklarasjonsskjema til mottaker.
- Farevurdering:** Materialet overstiger ikke grenseverier for miljøgifter og utgjør ingen helserisiko.
- Tiltak ved lekkasje:** Materialet fjernes og plasseres i tilvist container.
- Forebyggende tiltak:** Vedlikeholds ansvarlig skal daglig overvåke nivå og tilstand på container.

26.08.15

Teknisk sjef / QA

Øystein Blom

HMS Prosedyre

Prosedyre og risikoanalyse for håndtering og oppbevaring av plastavfall.

- Prosedyreområde:** Plastavfall.
Kat. 2 ordinært avfall.
- Håndtering:** Avfallet samles opp i bedriftens avdelinger fortløpende. Avfallet plasseres i tilvist container ute. Produksjonssjef bestiller henting ved behov. Produksjonssjef har ansvar for å levere deklarasjonsskjema til mottaker.
- Farevurdering:** Materialet overstiger ikke grenseverier for miljøgifter og utgjør ingen helserisiko.
- Tiltak ved lekkasje:** Materialet fjernes og plasseres i tilvist container.
- Forebyggende tiltak:** Vedlikeholds ansvarlig skal daglig overvåke nivå og tilstand på container.

26.08.15

Teknisk sjef / QA

Øystein Blom

HMS Prosedyre

Prosedyre og risikoanalyse for håndtering og oppbevaring av trevirke.

- Prosedyreområde:** Trevirke.
Kat. 2 ordinært avfall.
- Håndtering:** Avfallet samles opp i bedriftens avdelinger fortløpende. Avfallet plasseres i tilvist container ute. Produksjonssjef bestiller henting ved behov. Produksjonssjef har ansvar for å levere deklarasjonsskjema til mottaker.
- Farevurdering:** Materialet overstiger ikke grenseverier for miljøgifter og utgjør ingen helserisiko.
- Tiltak ved lekkasje:** Materialet fjernes og plasseres i tilvist container.
- Forebyggende tiltak:** Vedlikeholds ansvarlig skal daglig overvåke nivå og tilstand på container.

26.08.15

Teknisk sjef / QA

Øystein Blom

HMS Prosedyre

Prosedyre og risikoanalyse for håndtering og oppbevaring av papp papir og kartong.

- Prosedyreområde:** Papp papir og kartong.
Kat. 2 ordinært avfall.
- Håndtering:** Avfallet samles opp i bedriftens avdelinger fortløpende. Avfallet plasseres i tilvist container ute. Produksjonssjef bestiller henting ved behov. Produksjonssjef har ansvar for å levere deklarasjonsskjema til mottaker.
- Farevurdering:** Materialet overstiger ikke grenseverier for miljøgifter og utgjør ingen helserisiko.
- Tiltak ved lekkasje:** Materialet fjernes og plasseres i tilvist container.
- Forebyggende tiltak:** Vedlikeholds ansvarlig skal daglig overvåke nivå og tilstand på container.

26.08.15

Teknisk sjef / QA

Øystein Blom

HMS Prosedyre

Prosedyre og risikoanalyse for håndtering og oppbevaring av brukt formesand.

- Prosedyreområde:** Brukt formesand..
Kat. 3 inert avfall
- Håndtering:** Avfallet samles opp ved riving av støpte former.
Sanden tømmes i container ute på tilvist område.
Produksjonssjef bestiller henting ved behov.
Produksjonssjef har ansvar for å levere deklarasjonsskjema til mottaker.
- Farevurdering:** Sanden overstiger ikke grenseverier for miljøgifter og utgjør ingen helserisiko.
- Tiltak ved lekkasje:** Sanden fjernes og plasseres i tilvist container.
- Forebyggende tiltak:** Vedlikeholds ansvarlig skal daglig overvåke nivå og tilstand på container.

26.08.15

Teknisk sjef / QA

Øystein Blom

HMS Prosedyre

Prosedyre og risikoanalyse for håndtering og oppbevaring av slagg fra induksjonsovner.

- Prosedyreområde:** Slagg fra induksjonsovner.
Kat. 3 inert avfall
- Håndtering:** Avfallet samles opp i støperiet når oksider skrapes av overflaten på smelte. Slagget tømmes i stålbeholder i støperiet for midlertidig lagring. Når beholder er full tømmes slagget i container for inert avfall sammen med formesand. Produksjonssjef bestiller henting ved behov. Produksjonssjef har ansvar for å levere deklarasjonsskjema til mottaker.
- Farevurdering:** Slagget overstiger ikke grenseverier for miljøgifter og utgjør ingen helserisiko.
- Tiltak ved lekkasje:** Slagget fjernes og plasseres i tilvist container.
- Forebyggende tiltak:** Vedlikeholds ansvarlig skal daglig overvåke nivå og tilstand på container.

26.08.15

Teknisk sjef / QA

Øystein Blom

HMS Prosedyre

Prosedyre og risikoanalyse for håndtering og oppbevaring av spillolje.

- Prosedyreområde:** Spillolje fra hydraulikk og smøresystemer
Kat. 1 farlig avfall
- Håndtering:** Avfallet samles opp av vedlikeholds ansvarlig ved servicer og reparasjoner, og samlet i IBC container på merket område. Produksjonssjef bestiller henting ved behov. Produksjonssjef har ansvar for å levere deklarasjonsskjema til mottaker.
- Farevurdering:** Det kan oppstå søl ved servicer, og ved transport/lagring. En større lekkasje (IBC beholderen) medfører umiddelbar helserisiko for mennesker og natur. Mindre lekkasjer medfører liten helserisiko.
- Tiltak ved lekkasje:** Oppsamling av oljesøl ved bruk absorbenter og våtstøvsuger startes umiddelbart. Ved større lekkasje (IBC container) skal prosedyre for «varsling av alvorlige hendinger» straks iverksettes. Ring 110.
- Ved mindre lekkasjer fjernes olje ved å benyttes oljeabsorbenter snarest mulig. Det er da ikke nødvendig å iverksette «varsling av alvorlige hendinger»
- Forebyggende tiltak:** Vedlikeholds ansvarlig skal daglig overvåke nivå og tilstand på IBC container og maskinpark. Maskiner med oljelekkasje bør snarest mulig repareres. Varsle teknisk sjef om dette.

26.08.15

Teknisk sjef / QA

Øystein Blom

HMS Prosedyre

Prosedyre og risikoanalyse for håndtering og oppbevaring av tomme spraybokser

- Prosedyreområde:** Brukte tomme spraybokser
Kat. 1 farlig avfall
- Håndtering:** Avfallet samles opp av brukere fortløpende og legges i ståltønne på anvist område. Produksjonssjef bestiller henting ved behov. Produksjonssjef har ansvar for å levere deklarasjonsskjema til mottaker.
- Farevurdering:** Det er lite faremomenter ved dette. Minimalt med reststoffer i tomme bokser.
- Tiltak ved lekkasje:** Det er ikke fare for lekkasje eller søl.
- Forebyggende tiltak:** Brukerer har ansvar for at spraybokser er tomme når de kastes.

26.08.15
Teknisk sjef / QA
Øystein Blom

HMS Prosedyre

Prosedyre og risikoanalyse for håndtering og oppbevaring av brukte oljefiltre.

- Prosedyreområde:** Brukte oljefiltre fra servicer og reparasjoner.
Kat. 1 farlig avfall
- Håndtering:** Avfallet samles opp av vedlikeholds ansvarlig ved servicer og reparasjoner, og samlet i egnet beholder på merket område. Produksjonssjef bestiller henting ved behov. Produksjonssjef har ansvar for å levere deklarasjonsskjema til mottaker.
- Farevurdering:** Det kan oppstå oljesøl fra oppbevaringsbeholder. Det er aldri store mengder olje i dette avfallet, og helsefare er liten ved lekkasjer.
- Tiltak ved lekkasje:** Fjerne oljesølet med absorbenter.
- Forebyggende tiltak:** Vedlikeholds ansvarlig skal daglig overvåke nivå og tilstand på beholder.

26.08.15

Teknisk sjef / QA

Øystein Blom

HMS Prosedyre

Prosedyre og risikoanalyse for håndtering og oppbevaring av oljeabsorbenter.

- Prosedyreområde:** Absorbenter fra oljesøl og lekkasjer
Kat. 1 farlig avfall
- Håndtering:** Avfallet samles opp av vedlikeholds ansvarlig ved servicer og reparasjoner, og samlet i egnet beholder på merket område. Produksjonssjef bestiller henting ved behov. Produksjonssjef har ansvar for å levere deklarasjonsskjema til mottaker.
- Farevurdering:** Oljeabsorbenter kan være selvantennende. Beholder skal være beregnet for slikt avfall. Plassering beholderen må utføres slik at ved en selvantennning vil ikke dette kunne spre seg til andre antennelige materialer
- Tiltak ved lekkasje:** Liten fare.
- Forebyggende tiltak:** Vedlikeholds ansvarlig skal daglig overvåke plassering, nivå og tilstand på beholder.

26.08.15

Teknisk sjef / QA

Øystein Blom

HMS Prosedyre

Prosedyre og risikoanalyse for håndtering og oppbevaring av støv fra ventilasjonsanlegget..

- Prosedyreområde:** Støv fra posefiltre i bedriftens ventilasjonsanlegg
Kat. 1 farlig avfall
- Håndtering:** Avkastrøret slipper støvet automatisk i bigbag. Ved full sekk plasseres denne i rubbhall. Produksjonssjef bestiller henting ved behov. Produksjonssjef har ansvar for å levere deklarasjonsskjema til mottaker.
- Farevurdering:** Det kan oppstå lekkasje ved fylling av bigbag, og ved transport/lagring i rubbhall. En lekkasje medfører ingen umiddelbar helserisiko for mennesker eller natur grunnet relativt lave konsentrasjoner av Zn, som den eneste stoffet i støvet som innebærer helsefare..
- Tiltak ved lekkasje:** Støvet må umiddelbart fjernes fra lekkasjeområdet, og legges i ny bigbag.
- Forebyggende tiltak:** Vedlikeholds ansvarlig skal daglig overvåke nivå og tilstand.

26.08.15

Teknisk sjef / QA

Øystein Blom

HMS Prosedyre

Prosedyre og risikoanalyse for håndtering og oppbevaring av brukte lysstoffrør og sparepærer.

- Prosedyreområde:** Brukte lysstoffrør og sparepærer.
Kat. 1 farlig avfall
- Håndtering:** Avfallet samles opp i en tønne i sin originalemballasje. Tønna er plassert på sandlageret. Produksjonssjef bestiller henting ved behov. Produksjonssjef har ansvar for å levere deklarasjonsskjema til mottaker.
- Farevurdering:** Det kan oppstå lekkasje av miljøskadelige gasser ved knusing. Utslipp medfører ikke umiddelbar stor helsemessig fare for mennesker.
- Tiltak ved lekkasje:** Personer må unngå å stå rett over skadeområdet før alle gasser har fått evakuert. Etter noen minutter kan avfallet fjernes og legges i tilvist beholder.
- Forebyggende tiltak:** Vedlikeholds ansvarlig skal daglig overvåke nivå og tilstand på oppbevaring.

26.08.15

Teknisk sjef / QA

Øystein Blom