



---

# B2.01 Styringsplan Fabrikk Finnfjordbotn

2024

---



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 2/33

## Innhold

<b>DEL 1 – FELLES ASFALT .....</b>	<b>4</b>
B2.01.1 Ledelsessystemet.....	4
B2.01.2 Organisasjon FO Asfalt .....	4
B2.01.3 Dokumenter, standarder .....	5
B2.01.4 CE-merking og produktansvar.....	5
B2.01.4.1 Godkjente produkter .....	6
B2.01.5 Interne revisjoner.....	8
B2.01.6 Ledelsens gjennomgang.....	8
B2.01.7 Opplæring og kompetanse.....	8
B2.01.8 UE .....	8
B2.01.9 Avviksbehandling produksjon .....	8
B2.01.10 Inspeksjon, måling og laboratorieutstyr .....	10
B2.01.11 Arkiv .....	10
<b>DEL 2- FABRIKK FINNFJORDBOTN.....</b>	<b>11</b>
B2.01.12 Organisasjonskart for distriktet og fabrikken .....	11
B2.01.13 Produksjonsanlegget .....	12
B2.01.14 Ansvarsmatrise fabrikk .....	13
B2.01.15 Kontrollplan råvarer .....	16
B2.01.15.1 Steinmaterialer asfaltfabrikker .....	17
B2.01.15.2 Bindemidler.....	17
B2.01.15.3 Filler asfaltfabrikk .....	18
B2.01.15.4 Tilsetningsstoffer .....	18
B2.01.15.5 Gjenbruksasfalt asfaltfabrikker .....	19
B2.01.16 Kontrollplan produksjonsprosess asfaltfabrikker .....	20
B2.01.16.1 Materialprosesser i fabrikken .....	20
B2.01.16.2 Produksjonskontroll.....	21
B2.01.17 Kontrollplan for håndtering, lagring og leveranse av asfaltmasser	22
B2.01.17.1 Håndtering av asfaltmasser.....	23
B2.01.18 Kalibrering og vedlikehold .....	23
B2.01.19 Kontroll av gassanlegg .....	24



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 3/33

B2.01.20 Internkontroll .....	25
B2.01.20.1 Lover og forskrifter .....	25
B2.01.20.2 Kontrollplan HMS .....	26
B2.01.20.3 Risikovurdering.....	26
B2.01.20.4 Sikker jobb analyse/SJA.....	26
B2.01.20.5 Avviksbehandling HMS og Ytre miljø.....	26
B2.01.21 YM-plan (ytre miljøberedskap og samfunnsansvar) .....	27
B2.01.21.1 Miljøaspekter .....	27
B2.01.21.2 Miljøforbedrende tiltak .....	27
B2.01.22 Beredskap ved personulykker .....	28
B2.01.23 EL-sikkerhet og brannvern .....	28
B2.01.23.1 EL-sikkerhet.....	28
B2.01.23.2 Brann, ulmebrann og tilløp til brann.....	28
B2.01.23.3 Beredskapsorganisasjon ved brann .....	29



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 4/33

# Del 1 – Felles Asfalt

## B2.01.1 Ledelsessystemet

B2.01 Felles styringsplan for asfalt-, emulsjons- og PMB-fabrikkere er en del av Veidekke Industri AS' (VDI) Styringssystem og skal sertifiseres etter NS-EN 13108-21 (asfaltfabrikker) NS-EN 13808:2013+NA:2016 (emulsjonsfabrikker) NS-EN 14023:2010 + NA:2011 (PMB-fabrikkere).

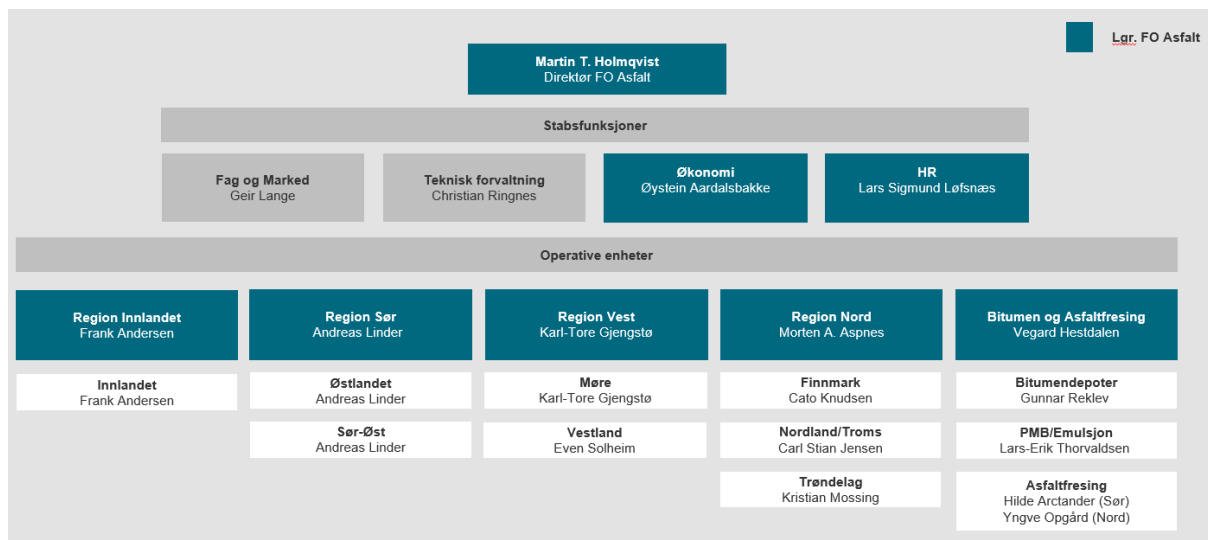
VDI er sertifisert etter standarden NS-EN ISO 9001:2015 Ledelsessystemer for kvalitet, NS-EN ISO 14001:2015 Ledelsessystemer for miljø, og NS-EN ISO 45001:2018 Ledelsessystemer for arbeidsmiljø. Styringsplanene for hvert distrikt/avdeling/prosjekt/fabrikk/lab skal tilfredsstillere kravene og retningslinjene til systemer for kvalitetsstyring, miljøstyring, HMS og internkontroll som beskrevet i A1.0 Ledelsessystem for Veidekke Industri AS.

Veidekke Industri AS sine kjerneprosesser, ledelsesprosesser og støtteprosesser er beskrevet skjematisk i prosesskart og tilhørende prosessbeskrivelser. Prosesseier har det overordnede ansvaret for alle styrende dokumenter. Styringsplaner skal oppdateres årlig eller fortløpende når det kreves pga endringer i lover, forskrifter eller standarder. Dette er beskrevet nærmere i rutinen C1.10 Styring av dokumentert informasjon.

## B2.01.2 Organisasjon FO Asfalt

FO Asfalt er ett av 3 forretningsområder under juridisk enhet Veidekke Industri AS (VDI).

FO Asfalt er organisert i 5 regioner, med underliggende distrikter. Fabrikkene er knyttet til hver av disse distriktene. I fire av regionene produseres asfaltmasser og i den siste produseres polymermodifisert bitumen (PMB) og emulsjon. Oppdaterte organisasjonskart er tilgjengelig på Intranett og i Styringssystemet.





Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 5/33

Funksjonsledelse og ansvar for kvalitet og styringssystem ligger hos Kvalitet Norge. Funksjonsledelse innenfor miljø ligger hos Miljø Norge. VDI Asfalt har egen KHMS-leder. Produksjonsledere, samt ledere for laboratoriene er fordelt i landsdeler.

Stilling	Navn
Kvalitetssjef Veidekke Norge	Beate Lilleengen Bergan
Miljøleder Infrastruktur	Anne Karin Johannessen
KHMS-leder	Kevin Stenhaug
Fagleder Laboratorier	Ingvild Tangen Nilsen
Lab. Leder Region Nord	Solveig Ingdal
Lab. Leder Region Midt/Vest	Ann-Kristin Bjørgvik
Lab. Leder Region Sør/Øst	Irina Hagen

## B2.01.3 Dokumenter, standarder

Produksjonsleder er ansvarlig for at aktuelle standarder og håndbøker som er relevante for anlegget er identifisert og tilgjengelig på anlegget. Produksjonsleder skal sørge for at alle på anlegget blir gjort kjent med disse.

Behov	Norsk Standard	
Alle	NS-EN 12591:2009+NA:2011	Bitumen og bituminøse bindemidler - Spesifikasjoner for vegbitumen
Asfalt PMB	NS-EN 13043:2002+NA:2008	Tilslag for bituminøse masser og overflatebehandlinger for veier, flyplasser og andre trafikkarealer
Alle	NS-EN 58	Prøvetaking av bindemidler
Asfalt PMB	NS-EN 13108-1 til 8	Asfaltmasser - Materialspesifikasjoner
Asfalt PMB	NS-EN 13108-20	Typeprøving
Asfalt PMB	NS-EN 13108-21	Produksjonskontroll
X	<a href="#">Kontrollrådet</a>	Administrative bestemmelser for sertifiseringsvirksomheten



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 6/33

--	--	--

## B2.01.4 CE-merking og produktansvar

Systemet for produksjonskontroll har den hensikt å sikre at de produserte produktene til enhver tid er i overensstemmelse med ytelseserklæringen.

Asfaltmasser skal i henhold til NS-EN 13108-20 (bitumenemulsjon i.h.t NS-EN 13808) typeprøves og oppnådde verdier skal inngå i en typetestrappport og deklarerer/CE-merkes i en ytelseserklæring. CE-merking følger vektkvittering.

Typetest er gyldig i inntil 5 år for asfaltmasser. På basis av typetestrappport skal det utformes en ytelseserklæring for emulsjons-/masseresepten. For PMB og emulsjon skal det utarbeides typetester og ytelseserklæringer årlig. Typetestrappporten og masseresepten signeres av fagansvarlig eller leder på laboratoriet. Ytelseserklæringen signeres elektronisk av Produksjonsleder ved asfalt-/emulsjonsfabrikken.

Gyldige masseresepter og ytelseserklæringer ligger oppdatert på laboratoriets SharePoint side under hver fabrikk samt at de kan hentes i LASTRADA av laboratorieansatte.

VDIs produktansvar er begrenset til leveranse over vekt på asfalt-/PMB-/emulsjonsfabrikken og ved ut-kvittert mottak. Begrenset til ab verk kunder, når kunden holder egen transport, avsluttes VDIs produktansvar ved lasting fra silo eller lagertank.

### B2.01.4.1 Godkjente produkter

Alle bitumenemulsjonsresepter skal være godkjent gjennom typetest etter NS-EN 13808:2013 + NA:2016.

Alle PMB-resepter skal være godkjent gjennom typetest etter NS-EN 14023;2010+NA;2011.

Alle asfaltresepter skal være godkjent gjennom typetest etter NS-EN 13108-20 og de respektive standarder for hver enkelt masstype.

Ved produksjon av lavtemperaturasfalt skal resepten benevnes med en **W** før navnet, eks **WAgb11**.

Produktspekteret styres av lokalt sertifikat utstedt av Kontrollrådet. Endringer av produktomfanget skal skriftlig meldes Kontrollrådet. I forbindelse med utvidelse skal det gis opplysninger om

- Gjennomført typeprøving for aktuelle produkter
- Deklarerte verdier for aktuelle produkttegenskaper
- Tilpasset styringsplan



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 7/33

### Produktspekter ved Veidekkes Asfaltfabrikker

	Sertifikat nummer	Asfaltbetong (AC)	Myk-asfalt (MA)	Skjelett-asfalt (SMA)	Støpe-asfalt (SA)	Drens-asfalt (PA)
<b>Alta</b>	1111-CPR-0274	X	X	X		
<b>Aurdal/Leira</b>	1111-CPR-0289	X	X	X		X
<b>Bardufoss / Fossmo</b>	1111-CPR-0265	X	X	X		X
<b>Finnjordbotn (Mobil 5)</b>	1111-CPR-0700	X	X	X		X
<b>Fosen/ Opphaug (Mobil 4)</b>	1111-CPR-0655	X	X	X		X
<b>Førde</b>	1111-CPR-0291	X	X	X		X
<b>Horgheim</b>	1111-CPR-0269	X	X			
<b>Hyllestad</b>	1111-CPR-0478	X	X	X		X
<b>Hønefoss</b>	1111-CPR-0267	X	X	X		X
<b>Innherred /Steinkjer</b>	1111-CPR-0264	X	X	X		X
<b>Kirkenes</b>	1111-CPR-0275	X	X			
<b>Kristiansund</b>	1111-CPR-0272	X		X	X	X
<b>Larvik</b>	1111-CPR-0235	X	X	X		X
<b>Mo i Rana</b>	1111-CPR-0302	X	X	X		X
<b>Mobil 1 Gardermoen</b>	1111-CPR-0334	X	X	X		
<b>Mobil 2 Trøndelag</b>	1111-CPR-0225	X	X	X		
<b>Mobil 3 Hedmark</b>	1111-CPR-0472	X	X	X		
<b>Mosjøen</b>	1111-CPR-0301	X	X	X		X
<b>Moss</b>	1111-CPR-0278	X	X	X		X
<b>Olden</b>	1111-CPR-0292	X	X			X
<b>Sigerfjord</b>	1111-CPR-0266	X	X	X		X
<b>Sjøla (Trondheim)</b>	1111-CPR-0226	X	X	X		X
<b>Skarnes</b>	1111-CPR-0277	X	X	X		X
<b>Skien</b>	1111-CPR-0234	X	X	X		X
<b>Sørli</b>	1111-CPR-0592	X	X	X		X
<b>Ålesund</b>	1111-CPR-0268	X	X	X		X



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 8/33

## B2.01.5 Interne revisjoner

Veidekke har et overordnet revisjonsprogram som viser all revisjonsaktivitet i Norge. Utvelgelse av enheter, samt tema for revisjon gjøres på bakgrunn av risikovurdering og vurdering av hvilke områder som er av størst betydning for Veidekke. For Veidekkes asfaltfabrikker gjøres det normalt revisjoner med 3 års intervall. Interne revisjoner gjennomføres i tråd med krav i NS-EN ISO 19011:2018.

## B2.01.6 Ledelsens gjennomgang

Ledelsens gjennomgang av B2.01 (denne styringsplanen) skal gjennomføres årlig, inkludert gjennomgang av Ansvars- og myndighetsmatrisen. Referat fra ledelsens gjennomgang skal lagres på felles dokumentlagringsområde i henhold til arkivplan.

## B2.01.7 Opplæring og kompetanse

For anlegget skal det foreligge kompetanseoversikt. Dokumentasjon på kompetanse, for alle som gjennom sine gjøremål kan påvirke anleggets drift, sikkerhet og produktets kvalitet, lagres i Medarbeiderportalen-Personalarkivet.

## B2.01.8 UE

Alle som jobber i, og for, VDI skal gjennomføre kurset Fareblind, som er et bransjefelles nettbasert kurs i regi av SFSBA (Samarbeid for sikkerhet Bygg & Anlegg). Kurset finnes i Medarbeiderportalen for ansatte og på veidekke.no for UE.

Underentreprenører (UE) har ansvar for eget HMS-arbeid. Der Veidekke er hovedbedrift og har ansvaret for samordningen av de enkelte virksomheters helse-, miljø- og sikkerhetsarbeid, skal UE delta i dette arbeidet. Det vil si at UE plikter til å delta i samordnede risikovurderinger, sikker jobb analyser (SJA), vernerunder, Før jobb-samtaler (FJS), samt at UE skal melde fra om uønskede hendelser og avvik som skulle oppstå når de utfører arbeid for VDI.

UE som utfører transporttjenester, skal kun bruke transportbiler som VDI godkjenner til transport av asfaltmasser. Kontroll av biler utføres gjennom vernerunder eller stikkprøver på fabrikken før lasting fra silo.

## B2.01.9 Avviksbehandling produksjon

Når det gjennom stikkprøver eller andre kontroller oppdages avvik, skal det iverksettes undersøkelser som har til hensikt å bestemme årsaken til avviket, om kunder potensielt har mottatt avvikende produkt og resultere i effektive korrigerende tiltak slik at gjentagelse av avvik hindres.

Fabrikkoperatør skal føre anleggsdagbok, jf. arbeidsbeskrivelse, for anlegget der det bemerkes dato og tid for avvik, avvikets natur og hvilke tiltak som er foretatt for å lukke avviket. Avvik skal





Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 9/33

legges inn i f-portal og sendes til Produksjonsleder som har ansvar for å vurdere videre behandling av avvik, evt forslag til korrigerende tiltak og oppfølging og lukking.

Laborant er ansvarlig for å rapportere til fabrikkoperatør og Produksjonsleder om avvik utenfor toleransegrensene som oppdages under ordinær massekontroll, både for enkeltprøver og for gjennomsnittlig avvik.

Justeringer av innveing på fabrikk skal kun foretas etter anrop fra laboratoriet. Laboratoriet varsler fabrikkoperatør som bekrefter skriftlig at justering skal foretas og ny versjon av veieskjema sendes pr. e-post til fabrikk. Fabrikkoperatør skal kvittere på veieskjema når justering er foretatt.

OCL-nivå rapporteres ukentlig av laboratoriet.

Status for FPC (internkontroll VDI – angir høyeste antall avvik foregående uke) rapporteres ukentlig. FPC-rapporten hensyntar ikke middelavvik. Preventive tiltak vurderes i kvalitetsforum fra og med 6 avvik.

Laboratoriet er ansvarlig for å rapportere til Produksjonsleder dersom fabrikk har mer enn 8 av 32 feil/avvik på FPC. Produksjonsleder skal sammen med laboratoriet umiddelbart utføre en full gjennomgang av nødvendige prosesser for å avdekke årsak(er) til avvikene og finne korrigerende tiltak. Kontrollpunkter kan for eksempel være:

- Vekter/flowmeter
- Sikter
- Batchrapporter
- Råvarer
- Prøveuttak
- Utførelse på laboratoriet

Produksjonsleder skal fortløpende vurdere hvilke fagressurser som skal involveres i gjennomgangen. Produksjonsleder skal vurdere om kunde skal varsles om slike forhold.

Ved avdekking av avvik i produksjonsfasen kan for eksempel følgende alternativer benyttes:

- 1) Enighet med kunde om at avviket aksepteres og at levering/bruk av det aktuelle produktet er godkjent. Kunde skal i slike tilfeller signere avviksrapport før produktet anvendes i entreprisen.
- 2) Hvis produktet er av feil type kan den omadresseres for alternativ bruk
- 3) Vrake produktet
- 4) Omarbeide produktet for å møte spesifiserte krav (gjenbruk)

Ved avvik i delmaterialer kan korrigerende tiltak omfatte:

- 1) Omprodusere, sikte e.l.
- 2) Tilpasse produksjonsprosessen slik at avviket kan aksepteres
- 3) Vrake materialet, legge det i et egnet deponi eller få leverandør til å ta det tilbake

Det er viktig at korrekt avviksbehandling tilpasses krav i kontrakter hvis kravene til avviksbehandling skiller seg fra det som er angitt ovenfor.



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 10/33

Ved leveranser til kontrakter med CO<sub>2</sub> vekting skal endringer i produksjonen som gir endring i produktets klimagassutslipp (EPD), varsles Prosjektleder umiddelbart for videreformidling til Veidekkes Kunde(r), og nødvendig avviksbehandling i kontraktene.

### B2.01.10 Inspeksjon, måling og laboratoriestyr

Måle- og testutstyr skal kontrolleres, kalibreres og vedlikeholdes etter arbeidsbeskrivelser som angitt i styringssystemet for laboratoriet. Dette skal sikre at all testing av innkomne råvarer og ferdig produkt er i samsvar med relevante spesifiserte testmetoder. Utstyret skal ha kjent kalibreringsstatus og nøyaktighet, være pålitelig og egnet til å utføre de målinger som kreves. Laborant er ansvarlig for kontroll av måle- og testutstyr og for at det til enhver tid finnes nødvendig godkjent utstyr som skal benyttes ved fabrikken.

### B2.01.11 Arkiv

VDI benytter laboratorieprogram (LASTRADA) for proporsjonering og testing samt for utarbeidelse av ytelseserklæringer, CE-merking og masseresepser for asfaltproduksjon. Dette programmet er installert på VDI Server og nødvendig back-up tas hver dag.

LASTRADA fungerer også som arkiv for nødvendig lagring av ovenstående dokumenter.

Arkivet skal lagres og vedlikeholdes slik at det er gjenopprettelig og bibeholdes i minimum 5 år eller i en så lang periode som kreves etter norsk lov. Ytelseserklæringer skal oppbevares i 10 år.



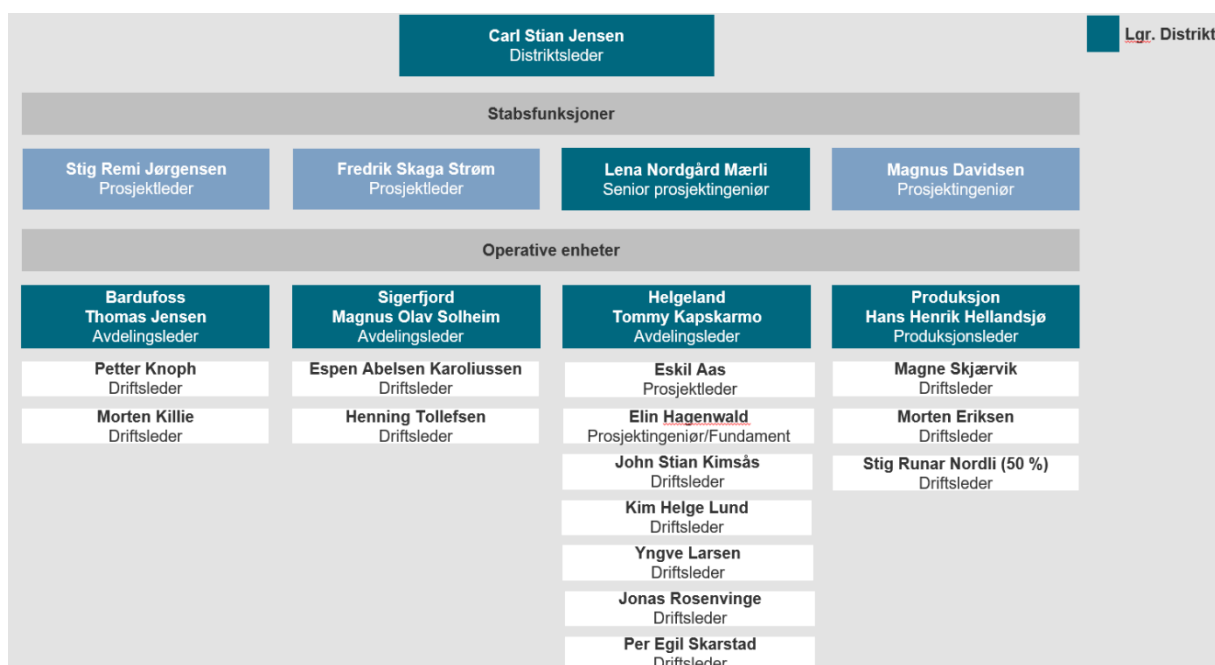
Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 11/33

# Del 2- Fabrikk Finnfjordbotn

<b>Anleggsnummer:</b> 60421	<b>Utfylt av:</b> Lena Nordgård Mærli	<b>Dato utfyllt:</b> 12.03.2024
-----------------------------	---------------------------------------	---------------------------------

## B2.01.12 Organisasjonskart for distriktet og fabrikk

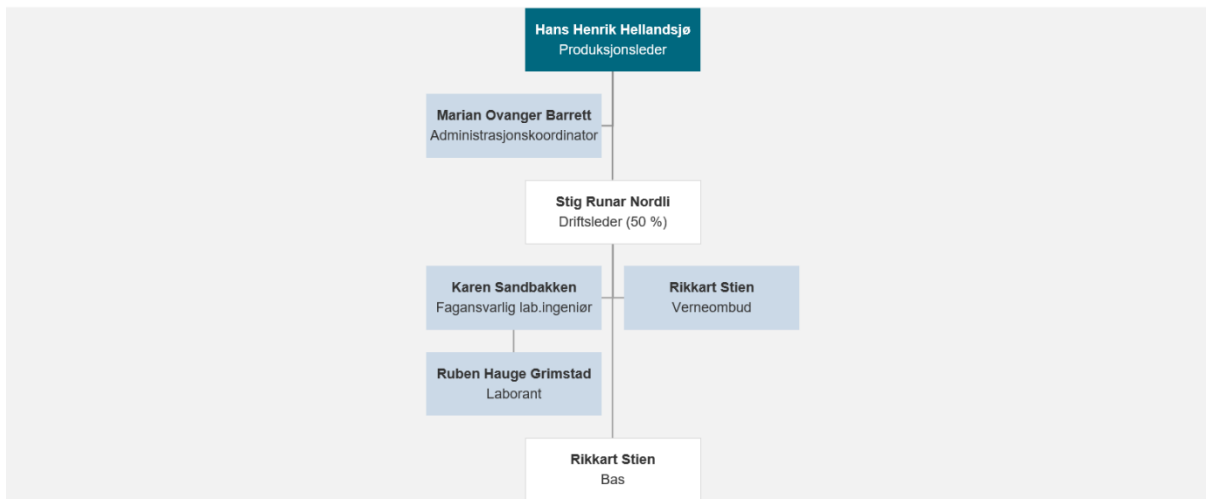
Fabrikken er organisert i Distrikt Nordland og Troms:



Driftsorganisasjon asfaltproduksjon Finnfjordbotn:



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 12/33



### B2.01.13 Produksjonsanlegget

Finnjordbotn asfaltfabrikk er lokalisert på Ferroveien 84, eiendom 5421, gnr 48/bnr 189 i Senja kommune.

#### Opplysninger om fabrikk:

Opplysning	Verdi/enhet	Referanse/merknad
Antall ansatte:	3-4	Ansvar og myndighetsmatrise
Fabrikk Etablert	2023	Årstall
Type fabrikk	Mobil	Stasjonær/Mobil
Lokalisering	Industriområde	Industriområde/Tettbebyggelse/usjenert
Merke/leverandør	Amomatic CM 160	
Lavtemperaturanlegg (Ja/Nei)	Ja	
Tillatelser	2023	Tillatelse til virksomhet etter forurensingsloven gitt av Fylkesmannen
<b>Tillatelsens ramme:</b>		
Maksimal produksjon pr. time	160	Forurensningsforskriften kapittel 24
Skorsteinshøyde	Min 15 meter	Meter over terreng
Maksimal avgassvolum fra skorstein		M <sup>3</sup> (norm)/time
Maksimalt støvutslipp	Maks 50 mg/ m <sup>3</sup>	Kg/time (krav maks 50 mg/m <sup>3</sup> )
Diesel/propan/LPG/forstøvet trepellets	LPG og biofyring fish oil	Snitt % svovel
Målinger av støv- og støvutslipp utføres årlig ihht plan fra VTI	Veiteknisk Institutt	Rapporter finnes i SharePoint side for hver respektive fabrikk.
<b>Driftstider</b>		
Mandag – fredag	Ingen begrensninger	
Lørdag	Ingen begrensninger	
Søndag	Ingen begrensninger	

Godkjenningen er utstedt av teknisk kontrollorgan og dato som følger:

**Veidekke Industri**

1. Styringsplaner

**B2.01 Styringsplan Asfaltproduksjon Finnjordbotn 2024**

Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 13/33

<b>Navn på fabrikk</b>	Finnjordbotn (Mobil 5)
<b>Virksomhetsnummer (fabrikkens org.nr)</b>	920 567 363
<b>Dato for godkjenning</b>	xx.xx.2018
<b>Revidert dato</b>	23.06.2023
<b>Teknisk kontrollorgan</b>	Kontrollrådet
<b>Registreringsnummer kontrollorgan</b>	Kontrollrådet MS19

## B2.01.14 Ansvarsmatrise fabrikk

Produksjonsleder og Driftsleder produksjon må fordele ansvar for utførelse av oppgaver seg imellom.

H = Hovedansvarlig (Oppgaver kan delegeres, men ikke ansvar)  U = ansvarlig for Utførelse	Navn	Morten A Aspnes	Carl Stian Jensen	Hans Henrik Hellandsjø	Stig Runar Nordli	Rikkart Stien	Stein Harald Fagerli	Marian Ovanger Barrett	Solveig Ingdal	Karen Sandbakken	Ruben Hauge Grimstad	Lena Nordgård Mærli
	Tittel	Regionsleder	Distriktsleder	Produksjonsleder	Driftsleder produksjon*	Bas fabrikk	Fabrikkoperatør	Administrasjonskordinator	Lab. leder Region	Laborant/fagansvarlig	Laborant	Senior prosjektingeniør
<b>Ledelsens ansvar</b>												
Etterlevelse av konkurranseregler		H	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U
Strategi, Mål, Handlingsplaner			H	U								
Styringsplan B2.01				H	U	U						U
Anleggsarkiv iht arkivplan C1.10				H	U	U		U				
Profilering			H									

**Veidekke Industri**

1. Styringsplaner

B2.01 Styringsplan Asfaltproduksjon Finnfjordbotn 2024



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 14/33

H = Hovedansvarlig (Oppgaver kan delegeres, men ikke ansvar)  U = ansvarlig for Utførelse	Navn	Morten A Aspenes	Carl Stian Jensen	Hans Henrik Hellandsjø	Stig Rumar Nordli	Rikkart Stien	Stein Harald Fagerli	Marian Ovanger Barrett	Solveig Ingdal	Karen Sandbakken	Ruben Hauge Grimstad	Lena Nordgård Mærli
	Tittel	Regionsleder	Distriktsleder	Produksjonsleder	Driftsleder produksjon*	Bas fabrikk	Fabrikkoperatør	Administrasj.koordinator	Lab. leder Region	Laborant/fagansvarlig	Laborant	Senior prosjektingeniør
Aktivitet/ Prosess-steg												
Arbeidsgiveransvar				H	U	U						
Ledelsens representant jfr pkt 4.3.2 i NS-EN-13108-21				H	U	U						
<b>Ressursstyring</b>												
Organisering				H	U	U						
Opplæring/kompetanse				H	U	U						
Ansettelse/oppsigelse håndverkere	Ref fullmaktsmatrise			H	U	U						
Permittering av håndverkere	Ref fullmaktsmatrise			H	U	U						
Budsjett, prognose				H	U	U						
Rapportering				H	U	U						
<b>Ledelsens gjennomgang/oppfølging</b>												
Bestille revisjoner		H										
Avviksbehandling F-portal				H	U							
Kontinuerlig Forbedring				H	U	U						
Evaluering av sesong				H	U	U						
Ledelsens gjennomgang			H	U								U
Brakkemøte				H	U	U						
<b>HMS</b>												
Stoffkartotek, helsefarlige stoffer				H	U	U						
Rapportering personskade				H	U	U						
Skadeoppfølging				H	U	U						
Alternativ til sykemelding				H	U	U						
Vernerunder				H	U	U						
Utdrag av F-portal på Kvalitet, HMS, Miljø, reklamasjoner				H	U	U						
<b>Årshjul/Forberede</b>												
Ombygginger av fabrikk (BHF)				H	U	U						
Driftstillatelse/melding fylkesmann				H	U	U						

**Veidekke Industri**

1. Styringsplaner

B2.01 Styringsplan Asfaltproduksjon Finnjordbotn 2024



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 15/33

H = Hovedansvarlig (Oppgaver kan delegeres, men ikke ansvar)  U = ansvarlig for Utførelse	Navn	Morten A Aspenes	Carl Stian Jensen	Hans Henrik Hellandsjø	Stig Rumar Nordli	Rikkart Stien	Stein Harald Fagerli	Marian Ovanger Barrett	Solveig Ingdal	Karen Sandbakken	Ruben Hauge Grimstad	Lena Nordgård Mærli
	Tittel	Regionsleder	Distriktsleder	Produksjonsleder	Driftsleder produksjon*	Bas fabrikk	Fabrikkopertør	Administrasj.koordinator	Lab. leder Region	Laborant/fagansvarlig	Laborant	Senior prosjektingeniør
Melde Kontrollrådet om flytting av mobile fabrikker og endringer av produktomfang				H	U	U						
Oppstart/nedstenging av fabrikk				H	U	U						
Risikovurdering				H	U	U	U					
Sikker Jobb Analyse (SJA)				H	U	U	U					
Kalibrering av fabrikk				H	U	U						
Vedlikeholdsplan fabrikk				H	U	U						
Rapportering til myndigheter KLIF, Avfall, Konsesjoner				H	U	U						
Anleggsdagbok				H	U	U	U					
<b>Planlegging</b>												
Ressursplan				H	U	U						
Produksjonsplan				H	U	U						
Oppfølging UE/leverandører				H	U	U						
Bestille råvarer/Prognoser				H	U	U						
Typetest og masseresepser					U	U			H	U	U	
Ytelseserklæring				H	U	U				U	U	
Kontraktsgjennomgang				H	U	U						
<b>Produksjon/Drift</b>												
Leveransekontroll råvarer				H	U	U					U	
Lagring/opplasting råvarer				H	U	U						
Lagring/transport varmasfalt				H	U	U	U					
Avviksbehandling ved fabrikkproduksjon				H	U							
Justering av resepter					U	U			H	U	U	
Salg Ab verk				H	U	U						
<b>Oppfølging/Kontroll</b>												



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 16/33

H = Hovedansvarlig (Oppgaver kan delegeres, men ikke ansvar)  U = ansvarlig for Utførelse	Navn	Morten A Aspenes	Carl Stian Jensen	Hans Henrik Hellandsjø	Stig Rumar Nordli	Rikkart Stien	Stein Harald Fagerli	Marian Ovanger Barrett	Solveig Ingdal	Karen Sandbakken	Ruben Hauge Grimstad	Lena Nordgård Mærli
	Tittel	Regionsleder	Distriktsleder	Produksjonsleder	Driftsleder produksjon*	Bas fabrikk	Fabrikkoperatør	Administrasj.koordinator	Lab. leder Region	Laborant/fagansvarlig	Laborant	Senior prosjektingeniør
Datautskrift/lagring av fabrikkproduksjon				H	U	U	U					
Massekontroll ved fabrikk				H	U	U	U				U	
Forsendelse av prøver til lab				H	U	U					U	
Kontroll laboratorieutstyr									H	U	U	
Kontroll/ettersyn av teknisk utstyr				H	U	U	U					
Avfallsbehandling				H	U	U	U				U	
Elektriske installasjoner				H	U	U						
Rapportering til myndigheter				H	U	U						
Energi og miljørapportering				H	U	U						
Utarbeidelse av EPD			H									U
<b>Avslutning</b>												
Kundeoppfølging				H	U	U						

Prosessteg referer til Styringssystemet som ligger på VDIs intranett.

\*Driftsleder produksjon er en behovsprøvd rolle som brukes i distrikter som har flere produksjonsanlegg.

<sup>1</sup>. Utarbeidelse av EPD er fordelt i distriktene i ulike funksjoner. Verifisering av disse gjøres av kvalifisert personell med nødvendig kurs i EPD fra lca.no

## B2.01.15 Kontrollplan råvarer

Alle steinmaterialer (inkl. filler) og bindemidler skal være deklarererte etter hensiktsmessige europeiske standarder. Det er allikevel viktig å angi krav til materialene ved inngåelse av innkjøpsavtale, samt at leverandøren skal dokumentere kvalitet på leveransene. Dette gjelder også for interne leverandører og når byggherren holder råvarer. Avtale om leveranser utarbeides, helst for hele produksjonssesongen eller mer for å sikre at produksjonskapasiteten





Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 17/33

og produktkvalitet opprettholdes på et stabilt nivå over tid. VDIs Avtalemål m/vedlegg for kjøp av tilslag skal benyttes. For kjøp av andre råvarer benyttes VDIs innkjøpsavtaler.

Stikkprøver og supplerende analyser utføres i henhold til denne styringsplan og Teknologirapport 882/N200+kontraktsgrunnlag, de to sistnevnte der dette er et krav. Vær oppmerksom på at noen byggherrer kan ha strengere krav til prøvehyppighet.

Ved hvert mottak skal medfølgende leveranseseddel inspiseres og arkiveres. Fabrikkooperatør er ansvarlig for å overvåke mottak/forbruk av råvarer og kommunisere med laboratoriet når stikkprøver skal utføres.

Lagerhauger, doseringslommer, tanker og beholdere skal tydelig merkes og angi hvilket materiale som legges hvor.

Alle fraksjoner holdes atskilt, gjerne fysisk med skillevegger, for å hindre at fraksjonene blandes.

Lageroppbygging skal foregå lagvis, med maksimal laghøyde på 1 meter, for å redusere separasjonsfaren.

Se også dokumentene:

C2.07 EPL Prøveuttak av råvarer på asfaltfabrikk

C2.01 Prøvetaking av bituminøse bindemidler

C2.07 EPL Riktig prøveuttak fra bil (haug)

C2.07 Veiledende prøveuttak i felt og fabrikk

## B2.01.15.1 Steinmaterialer asfaltfabrikker

### Kontrollprosedyrer/rutiner

<b>KVALITETSSYSTEMET</b>	<b>KONTROLL PÅ ANLEGGET</b>	
<b>Inspeksjon/Test</b>	<b>Ansvarlig</b>	<b>Hyppighet</b>



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 18/33

Materialegenskaper	Laborant	Kildegodkjenning før første gangs bruk. Oppdatert i samsvar med NS-EN 13043.
Leveranseseddel <sup>1)</sup>	Operatør	Hver leveranse
Vurdering av lagerhauger	Operatør	a) Hver leveranse b) Daglig
Sikteanalyser <sup>2)</sup>	Laborant	a) Første leveranse fra ny kilde b) Ved tvil c) 1 pr. 2000 t
Form, andel knuste korn osv. <sup>2)</sup>	Laborant	a) Første leveranse fra ny kilde b) Ved tvil
Operatør er ansvarlig for at prøver blir tatt ved fabrikken mens Laborant er ansvarlig for analyser og rapportering.		
<sup>1)</sup> Ikke gjeldende ved leveranse direkte fra pukkverk/grustak på samme område		
<sup>2)</sup> Hvis leverandørens kontrollhyppighet er tilsvarende eller større, kan denne dokumentasjonen benyttes		

### Oversiktsliste

Tilslag	Forekomst	Gradering	Leverandør
Steinmel	Buktamoen	0/8	Måselv Maskin og Transport AS
Pukk	Buktamoen	8/11	Måselv Maskin og Transport AS
Pukk	Buktamoen	11/16	Måselv Maskin og Transport AS
Steinmel	Fosen	0/8	Veidekke Industri AS, FO Geomaterialer
Pukk	Fosen	8/11	Veidekke Industri AS, FO Geomaterialer
Pukk	Fosen	11/16	Veidekke Industri AS, FO Geomaterialer
Steinmel	Vannøya	0/8	Gunnar Holth Grusforretning
Pukk	Vannøya	8/11	Gunnar Holth Grusforretning
Pukk	Vannøya	11/16	Gunnar Holth Grusforretning

### B2.01.15.2 Bindemidler

Bitumentanker skal tydelig merkes med produkttype og lagringstemperatur.

### Kontrollprosedyrer/rutiner

KVALITETSSYSTEMET	KONTROLL PÅ ANLEGGET	
Kontroll av	Ansvarlig	Hyppighet
Materialegenskaper	Laborant	Før innledende bruk
Leveranseseddel	Operatør	Hver leveranse
Temperatur i lagringstank	Operatør	a) Hver leveranse b) Daglig
Normal fremtoning i lagringstank (Lukt, farge etc.)	Operatør	a) Hver leveranse hvis praktisk b) Daglig
Stivhet (viskositet, penetrasjon eller mykningspunkt)	Laborant	1 pr. 300 t <sup>1)</sup>



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 19/33

Operatør er ansvarlig for at prøver blir tatt ved fabrikk mens laborant er ansvarlig for analyser og rapportering.

<sup>1)</sup> Hvis leverandørens kontrollhyppighet er tilsvarende eller større, kan denne dokumentasjonen benyttes

### Oversiktsliste

Bindemiddelklasse	Leverandør
70/100	Shell (Veidekkes depot i Sigerfjord)
160/220	Shell (Veidekkes depot i Sigerfjord)
PmB Nypol 86	Nynäs, Holmsund i Sverige

### B2.01.15.3 Filler asfaltfabrikk

#### Kontrollprosedyrer/rutiner

KVALITETSSYSTEMET	KONTROLL PÅ ANLEGGET	
Kontroll av	Ansvarlig	Hyppighet
Materialegenskaper	Laborant	Før innledende bruk
Leveranseseddel	Operatør	Hver leveranse
Sikteanalyse	Laborant	a) Første leveranse fra ny kilde b) 1 pr. 1000 tonn

Operatør er ansvarlig for at prøver blir tatt ved fabrikk mens laborant er ansvarlig for analyser og rapportering.

### Oversiktsliste

Tilslag	Forekomst	Leverandør
Kalkfiller Bitufill VK	Verdal	Franzefoss Minerals AS

### B2.01.15.4 Tilsetningsstoffer

#### Kontrollprosedyrer/rutiner

KVALITETSSYSTEMET	KONTROLL PÅ ANLEGGET	
Kontroll av	Ansvarlig	Hyppighet
Materialegenskaper	Laborant	Før bruk hver sesong
Leveranseseddel	Operatør	Hver leveranse
Normal fremtoning (Lukt, farge, konsistens)	Operatør	a) Hver leveranse b) Hver fylling

Operatør er ansvarlig for at prøver blir tatt ved fabrikk mens laborant er ansvarlig for analyser og rapportering.

### Lagring

Emulgator: Må lagres frostfritt og ved temperatur som ikke forringer produktet under lagring.



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 20/33

Vedheftsmiddel (amin): Må lagres frostfritt og ved en temperatur som ikke forringer produktet under lagring. Temperaturen må holdes så høy (anbefalt fra leverandør) at den er pumpbar og på et jevnt nivå slik at viskositeten ikke varierer.

Fiberlagring: Fiberen skal lagres tørt. Både mineral- og cellulosefibere ødelegges av fuktighet.

### Oversiktsliste

Produkttype	Produktnavn	Leverandør
Vedheftsmiddel (Amin)	Wetfix BE	Nouryon Surface Chemistry AB
Fiber pellets	Viatop Premium	Permakem AS

### B2.01.15.5 Gjenbruksasfalt asfaltfabrikker

Asfaltgranulat som skal benyttes til varm asfaltproduksjon må være fri for forurensninger. Alle leverandører skal informeres om at anlegget ikke godtar leveranse av tjæreholdig materiale. Ved mistanke om tjæreinnehold (jf. spesiell lukt) følges anvisningene til Kontrollordningen For Asfaltgjenvinning (KFA) i Veileder for gjenbruk av asfalt.

### Kontrollprosedyrer/rutiner

Kontrollordningen for asfaltgjenvinning (KFA)	<a href="#">Veileder i gjenbruk av asfalt</a>
Intern gjenbruksrettleder	Rettleder for gjenvinning av returasfalt og bruken av resirkulert asfalt i Veidekke
Intern arbeidsbeskrivelse	C2.01 Mottak og lagring av returasfalt for gjenbruk
Intern arbeidsbeskrivelse	C2.01 Produksjon av asfaltmasser med gjenbruk

KVALITETSSYSTEMET	KONTROLL PÅ ANLEGGET	
Kontroll av	Ansvarlig	Hypighet
Lukt, farge, form	Operatør	a) Ved kvittering av mottak b) Ved mistanke om tjære er utvidet testing nødvendig
Klassifisering av resirkulert tilslag (visuell kontroll for kantethet, petrologisk type osv.)	Laborant	1 pr. 1000 t
Operatør er ansvarlig for at prøver blir tatt ved fabrikken mens Laborant er ansvarlig for analyser og rapportering. Samlet prøveuttak og kontrollhypighet for gjenbruksasfalt er angitt i NS-EN 13108-8 for å vurdere anvendbarhet som råmateriale. Ved lagring benyttes rutine for mottak av gjenbruksmasser.		

### Oversiktsliste

Produkttype/navn	Gradering
Finnjordbotn	0/11

Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 21/33

## B2.01.16 Kontrollplan produksjonsprosess asphaltfabrikker

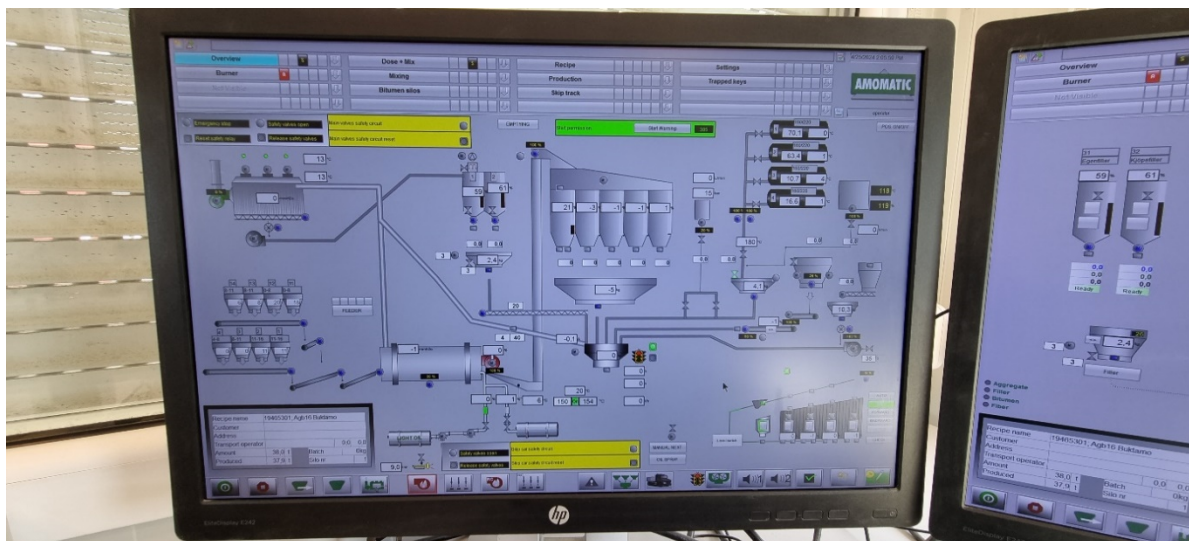
Fabrikkoperatør skal føre anleggsdagbok for å ivareta behovet for daglig dokumentasjon. Det gjelder alle forhold som kan ha innvirkning på produktet eller kostnadene. Det kan være avtaler som gjøres, leveranser som uteblir eller andre forhold. Det skal i henhold til arbeidsbeskrivelse daglig lagres produksjonsrapporter, eller ta backup av produksjonsdataene.

Ved justeringer av veieskjema skal det dokumenteres hvilke endringer som er gjort. Alle justeringer skal gjøres i samråd med laboratoriet.

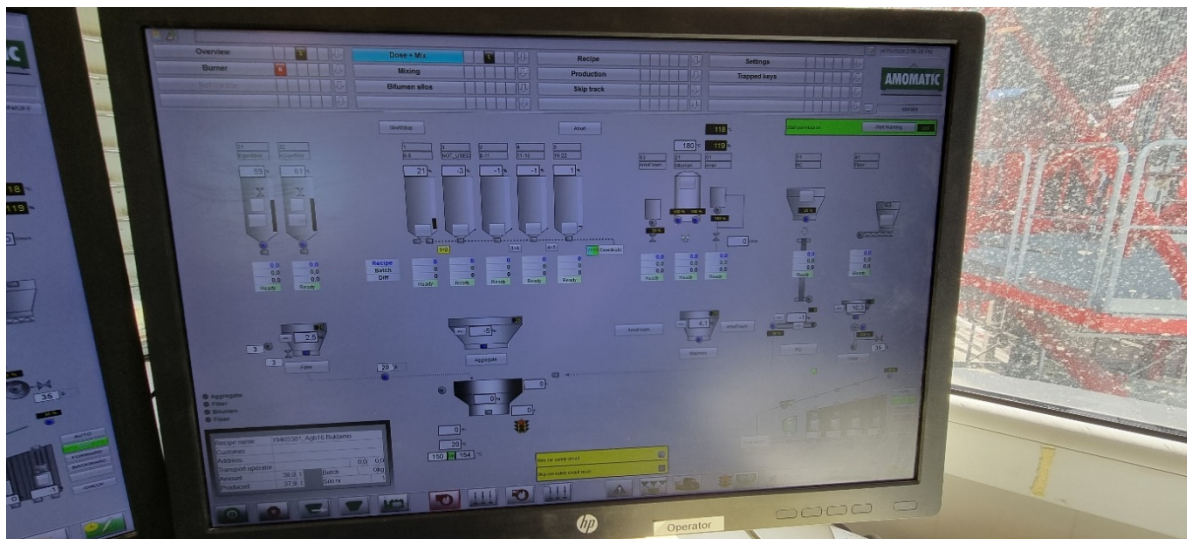
### B2.01.16.1 Materialprosesser i fabrikken

Råmaterialer blir lagret i hensiktsmessige tanker, beholdere eller i lagerhauger før det inkluderes i blandeprosessen. Det er ikke overbygd tak/lagertelt for finfraksjonen.

#### Bilde av produksjonsprosessen fra fabrikken:



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 22/33



I varmsikteprosessen opereres det med følgende siktestørrelser:

1x10 mm, 1x14 mm, 1x20 mm og 1x25 mm

Fra ferdigvaresiloen lastes asfaltmassen opp på transportbiler som besørger frakt av asfaltmassen til kunde. Transportbilene kjører etter opplasting over vekt på anlegget og lasten blir ut-kvittert.

**Kontrollpunkt asfaltfabrikker**

Viktige kontrollpunkt for å unngå produksjonsfeil

Verksdel	Kontroll av
Kalddosering	<ul style="list-style-type: none"> <li>Innstilling lukeåpning</li> <li>Skade på matebånd eller ruller</li> </ul>
Tørketrommel	<ul style="list-style-type: none"> <li>Medbringere er slitt, løsnet</li> <li>Løftere er slitt, løsnet</li> <li>Utkastere er slitt, løsnet</li> <li>Avleiringer som hindrer materialtransport</li> <li>Temperaturfølere</li> </ul>
Brenner	<ul style="list-style-type: none"> <li>Justering</li> </ul>
Filter / støvfilter	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lekkasjer</li> <li>Følg med utløpet til pipa (er det damp eller støv?)</li> </ul>
Vekter	<ul style="list-style-type: none"> <li>Materialer som legger seg utenpå/oppunder vekta, belaster og påvirker veienøyaktighet (spes. v/ gjenbruk og LTA)</li> <li>Produsert mengde kontrolleres mot utveid mengde</li> <li>Lekkasje i fillervekt</li> <li>Bitumenvekt, ytre påvirkninger</li> </ul>
Blander/mikse	<ul style="list-style-type: none"> <li>Slitasje på blandearmer/-labber</li> <li>Jevn fordeling av bitumen og filler ved tilsetning</li> </ul>
Vanntilførsel (LTA)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Jevn tilførsel av vann</li> <li>Skumkvalitet</li> </ul>



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 23/33

### B2.01.16.2 Produksjonskontroll

Kontrollplan for råvarer og asfaltmasse følger NS-EN13108 serien samt arbeidsbeskrivelser og EPL som ligger på styringssystemet;

1. C2.07 EPL «Hyppighet for prøveuttak på asfaltfabrikker»
2. C2.07 EPL «Riktig prøveuttak fra bil (haug)»
3. C2.01 Prøvetaking av bituminøse bindemidler
4. C2.01 Uttak av skumprøve (LTA)

Bas ved fabrikk er ansvarlig for at uttak av prøver blir utført i henhold til fabrikkens kontrollplan.

#### Kontrollplan asfaltfabrikker

KVALITETSSYSTEMET	KONTROLL PÅ ANLEGGET		
Kontroll av	Ansvarlig oppfølging	Hyppighet kontroll	Arbeidsbeskrivelse (filnavn)
Kalddosering	Operatør	a) Ved installasjon b) Ved sesongoppstart	Kalibrering av fabrikk
Fuktighet steinmaterialer	Operatør/ Laborant	a) Daglig visuell inspeksjon b) Ved tvil	Lagring og opplasting av råvarer
Lagringstemp. bitumen	Operatør	Daglig	Lagring og opplasting av råvarer
Stivhet bitumen <sup>1)</sup> (Viskositet, penetrasjon eller mykningspunkt)	Laborant	Ved lagring > 1 mnd.	Leveransekontroll av materialer
Fuktighet resirkulert tilslag	Operatør/ Laborant	a) Hver produksjonsdag b) Ved tvil	Lagring og opplasting av råvarer
Massetemp. (jf. resept)	Operatør	a) Kontinuerlig i styresystemet b) Ved hvert prøveuttak	Prøveuttak på asfaltfabrikk varmproduksjon
Lukt, farge, utseende	Operatør	Løpende	Prøveuttak på asfaltfabrikk varmproduksjon



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 24/33

Siktekurve og bindemiddelinhold <sup>2)3)</sup>	Operatør/ Laborant	a) Bestemt av samsvarsnivå <sup>4)</sup>	Prøveuttak på asfaltfabrikk varm-produksjon
Andre egenskaper beskrevet i tekniske spesifikasjoner	Laborant	Avhengig av kontrakt	Prøveuttak på asfaltfabrikk varm-produksjon
Skumkvalitet (LTA)	Operatør	a) Ved installasjon b) Ved sesongoppstart c) Ukentlig	Uttak av skumprøve (LTA)
<sup>1)</sup> Bindemiddellagring i over 1 måned forekommer bare etter sesongslutt. Prøve tas derfor ut i forbindelse med oppstarts kontroll. <sup>2)</sup> Hvert prøveuttak skal registreres med dato, klokkeslett, masstype og massetemperatur <sup>3)</sup> Hvis arbeidsbeskrivelse for prøveuttak er ulik de alternativene som er gitt i prøveuttak på asfaltfabrikk varm-produksjon, skal det utarbeides en skriftlig prosedyre for hvordan uttak gjøres på den aktuelle fabrikk. <sup>4)</sup> For spesielle prosjekt kan det være krav om min. 1 test pr. masstype pr. produksjonsdag. Dette må avklares i god tid før oppstart mellom prosjektleder kontrakt, fabrikk og lab.			

Oppstarts kontroll for nye fabrikker eller ny oppstilling av en fabrikk utføres i en innkjøringsfase hvor alt produksjonsutstyr kalibreres og omfatter alle nye reseptnumre (årets). Samsvarsnivå OCL-C holdes inntil 32 analyser er foretatt og nytt nivå fastsettes.

## B2.01.17 Kontrollplan for håndtering, lagring og leveranse av asfaltmasser

Alle lagertanker skal kontrolleres før oppstart om våren og umiddelbart før avstengning om høsten i henhold til skjema kontroll av lagertanker.

### Kontrollprosedyrer asfaltfabrikker

KVALITETSSYSTEMET	KONTROLL PÅ ANLEGGET		
	Ansvarlig oppfølging	Hyppighet kontroll	Arb.beskrivelse/ Rutine
Ferdigvaresiloer	Operatør	Ved sesongslutt	Lagring og transport av varmasfalt
Visuell vurdering av transportvognens egnethet og renhet <sup>1)</sup>	UE/Operatør <sup>2)</sup>	Før hver last	Lagring og transport av varmasfalt
Produktdokumentasjon	Operatør/ Laborant	Hver leveranse	Produktdokumentasjon - Ytelseserklæring
Tarering av lastebiler	Operatør	Uanmeldte inspeksjoner, min. 1 gang hver 14. dag. <sup>3)</sup>	Lagring og transport av varmasfalt





Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 25/33

- <sup>1)</sup> Når kunden holder egen transport avsluttes VDIs produktansvar ved lasting fra silo
- <sup>2)</sup> Operatør skal gjennomføre stikkkontroll. Dette dokumenteres ved bruk av skjema for godkjenning av transportbiler lagring og transport av varmasfalt
- <sup>3)</sup> Antall vurderes i forhold til krav i kontrakter

### B2.01.17.1 Håndtering av asfaltmasser

Alle bevegelser i asfaltmassen kan gi separasjoner. Store fallhøyder og lange tømmetider forsterker problemet. Lang lagringstid må unngås og betinger nøye kontroll av temperatur og mulig bindemiddelavrenning.

Maksimal lagringstid for de enkelte massetyperne er angitt i tabellen under og forutsatt optimale forhold som høy lufttemperatur og full ferdigvaresilo. Ved mindre optimale forhold skal lagringstid vurderes for hver massestype. Hvis toleransegrensene overskrides, foreta en temperaturkontroll og gjøre en vurdering om denne kan benyttes.

Massetype	Maksimal lagringstid
Asfaltgrusbetong (Agb)	20 timer
Asfaltgrus (Ag)	20 timer
Asfaltbetong (Ab)	12 timer
Lavtemperaturasfalt	Tilsvarende Ag, Agb og Ab
Asfaltert pukk (Ap)	2 timer
Mykasfalt (Ma)	20 timer
Skjelettasfalt (Ska)	6 timer
Drensasfalt (Da)	3 timer

### B2.01.18 Kalibrering og vedlikehold

Kalibrering og vedlikehold skal skje i henhold til vedlikeholdsplan fra fabrikkleverandøren. Alle registreringer fra kontroll og kalibrering skal dokumenteres med dato og være tilgjengelig i styrekabin som bevis på utførte arbeider. Arbeidsbeskrivelse kalibrering av fabrikk beskriver utførelse og toleranser, sammen med Skjema C2.01 Felles Kalibreringsprotokoll benyttes.

KVALITETSSYSTEMET		KONTROLL PÅ ANLEGGET	
Kontroll av		Ansvarlig	Hyppighet
Vekter	Visuell inspeksjon	Operatør	Daglig



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 26/33

	Nøyaktighet (Kalibrering)		a) Ved installering <sup>1)</sup> b) Årlig c) Ved tvil
Flowmeter		Operatør	a) Ved installering <sup>1)</sup> b) Årlig c) Ved tvil
Doseringssystem		Operatør	a) Ved installering <sup>1)</sup> b) Årlig c) Ved tvil
pH-meter (pH 4 og pH 7)		Operatør	c) Ved installering <sup>1)</sup> d) Årlig c) Ved tvil
Temperatur kontrollutstyr	Visuell inspeksjon	Operatør/ Laborant	Daglig
	Måling		a) Ved installering <sup>1)</sup> b) Årlig c) Ved tvil

<sup>1)</sup> Eller etter omfattende reparasjoner

## B2.01.19 Kontroll av gassanlegg

Forskrift om håndtering av farlig stoff stiller krav om at utstyr og anlegg underlegges systematisk tilstandskontroll for å påse at den tekniske tilstanden er tilfredsstillende. Dette skal utføres av uavhengig kontrollør dersom anlegget representerer høy risiko, slik som gassanlegg for brannfarlig gass kategori 1 og 2.

KVALITETSSYSTEMET	KONTROLL PÅ ANLEGGET		
Kontroll av gassanlegg	Ansvarlig	Hyppighet kontroll	Arb.beskrivelse/ Rutine
Egenkontroll av LPG-anlegg	Operatør	Månedlig	C1.07 Egenkontroll av gassanlegg på asfaltfabrikk
			C1.07 Sjekkliste månedlig kontroll av gassanlegg
Brennerkontroll	Se sigerfj	Årlig	
Periodisk ettersyn	Flogass	Årlig	
Systematisk tilstandskontroll	Norsk Energi AS	Min. hvert 5. år	
Tankkontroll med resertifisering	Flogass	Hvert 10. år	

## B2.01.20 Internkontroll



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 27/33

Veidekke Industri AS internkontrollsystem er samlet i *A2 Internkontroll* og bygger på Internkontrollforskriften (av 06.12.1996) og de lovverk som hjemler denne, samt Veidekkes interne sikkerhetsbestemmelser.

### Oppbygging av A2 Internkontroll

Internkontroll	A2	Beskrivelse av internkontrollsystemet
HMS-plan	A2.01	Felles for VDI
Miljøplan	A2.02	Felles Miljøplan Spesielle forhold inkl. i B2.01.24
Beredskapsplan	A2.03	Felles for VDI Tilpasses fabrikk/anlegg
Brannvernplan	A2.04	Tilpasses fabrikk/anlegg
El. sikkerhetsplan	A2.05	Felles for VDI, følges opp pr. anlegg

Nødvendige rutiner og arbeidsbeskrivelser foreligger oppdaterte på Styringssystemet i Veidekke industri AS, men kontrollplaner og viktige punkt for denne fabrikk er gjengitt i det etterfølgende.

#### B2.01.20.1 Lover og forskrifter

Produksjonsleder er ansvarlig for at lover og forskrifter som gjelder for virksomheten er identifisert og finnes på anlegget. Produksjonsleder skal også sørge for at øvrige ansatte kjenner og har full tilgang til disse. Oppdatert liste finnes i styringssystemet A2 internkontroll.

Forskrifter under Brann- og eksplosjonsvernloven (se [www.lovdatab.no](http://www.lovdatab.no))

- om brannforebygging av 17.12.2015

- om håndtering av brannfarlig, reaksjonsfarlig og trykksatt stoff samt utstyr og anlegg som benyttes ved håndteringen av 8. juni 2009

Virksomheter som prosjekterer, utfører og vedlikeholder elektriske anlegg skal være registrert i et sentralt register hos Direktoratet for samfunnssikkerhet og beredskap (DSB). Før kontrakt inngås med en virksomhet bør man derfor forsikre seg om at virksomheten er registrert hos DSB, og at virksomheten i henhold til registrert er kvalifisert for det arbeidet som skal utføres.

Registeret finnes på: [her](#) (søk på postnummer anbefales)

Når arbeidet er utført, skal en få utstedt en samsvarserklæring hvor den som er ansvarlig for arbeidet, skal erklære at arbeidet er utført etter sikkerhetskravene gitt i forskrift. Det skal også legges ved dokumentasjon som gjør det mulig å vurdere om anlegget er i samsvar med forskriftens krav.

#### Forskrifter under området forurensning ([www.lovdatab.no](http://www.lovdatab.no))

Behov	Dato	
-------	------	--



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 28/33

X	01.06. 2004	Forskrift om gjenvinning og behandling av avfall ( <u>avfallsforskriften</u> ),
X	01.06. 2004	Forskrift om begrensnig av forurensning ( <u>forurensningsforskriften</u> ), kap 24 Forurensing fra Asfaltverk
X	06.01. 2004	Forskrift om begrensnig i bruk av helse- og miljøfarlige kjemikalier og andre produkter ( <u>produktforskriften</u> )

### B2.01.20.2 Kontrollplan HMS

Kontrollplan for HMS/SHA er beskrevet i [A2.01 HMS-plan](#).

### B2.01.20.3 Risikovurdering

Vurderingen skal gjøres årlig eller ved større endringer. Alle anlegg skal gjøre en risikovurdering av virksomheten iht rutine C1.07 Risikovurdering.

Vurderingen skal gjøres årlig sammen med de involvert, eller ved større endringer.

I dette skjema skal også risiko og muligheter vedrørende ytre miljø og kvalitet medtas.

Ved ombygginger av fabrikk eller tilstøtende bygningsmasse som VDI eier, skal Byggherreforskriften følges. (Krav om risikovurdering, SJA og varsling til Arbeidstilsynet).

### B2.01.20.4 Sikker jobb analyse/SJA

Dersom anlegget skal utføre en arbeidsoperasjon som fraviker fra vanlig rutinearbeid, skal det utføres en sikker jobb analyse (SJA) i henhold til rutine C1.07 Sikker Jobb analyse. Ansvar driftsleder eller bas produksjon dersom basen skal lede arbeidet og det skal utarbeides sikkerhetsprosedyrer i god tid før aktiviteten igangsettes.

Arbeidssituasjoner	Kontroll av	Sikkerhetsprosedyre	Ansvar
Arbeid på bruer og kaier	Sikkerhetsinnretninger, bekledning, verneutstyr og skilting	Utarbeides Se N301	Fabrikkoperatør
Arbeid i høyden (portaler o.l.)	Sikkerhetsinnretninger, bekledning, verneutstyr og skilting	Utarbeides	Fabrikkoperatør
Montering/demontering av tyngre gjenstander	Løfteredskap, stropper, skilting, trafikkdirigering	Utarbeides	Fabrikkoperatør

### B2.01.20.5 Avviksbehandling HMS og Ytre miljø

I henhold til internkontrollforskriften §5 pkt 7 skal alle avvik vedr HMS og Ytre miljø registreres og behandles. Veidekke Industri AS benytter Forbedringsportalen til dette.



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 29/33

## B2.01.21 YM-plan (ytre miljøberedskap og samfunnsansvar)

Konsesjonsbetingelser for støvutslipp og støy, kontrolleres og dokumenteres iht. kravene gitt av Miljødirektoratet, og utføres av Veiteknisk institutt (VTI). Det henvises til Veidekke Industri AS [A2.02 Miljøplan](#). Se også [EBAs Miljøveileder for asfaltfabrikk](#). Oppdatert versjon av miljøplanen er tilgjengelig i Styringssystemet.

For Asfaltfabrikken gjelder følgende spesielle momenter: Ingen

### B2.01.21.1 Miljøaspekter

Det henvises til Asfaltfabrikkenes risikovurdering som vedlegges denne plan

Fabrikken har følgende interesseparter: (sett inn navn på de lokale interesseparter /velforeninger /nabotomter (kulturminner etc)

1. Storegga Betong AS (eier av tomt)
2. Senja kommune
3. Naboer (liste nabovarsler)

### B2.01.21.2 Miljøforbedrende tiltak

#### Tiltak for reduksjon i CO<sub>2</sub> ved fabrikken

Veidekke Industri AS har startet et program med tiltak for å redusere CO<sub>2</sub> utslipp fra våre Asfaltfabrikker. I 2024 har vi 25 fabrikker som benytter LPG som energibærere, 2 fabrikker som kan benytte forstøvet tre pellets, og 1 fabrikk som benytter LNG. 24 fabrikker av 26 kan produsere lavtemperaturasfalt med skumutstyr. Flere av våre fabrikker har installert utstyr for å produsere gjenbruk.

For denne fabrikken er status som følger:

TILTAK FOR CO <sub>2</sub> REDUKSJON		FABRIKK
BRENNERE	Brenn media	LPG/biofyring fish oil
	Siste Brenner justering	Ikke justert i 2023
FUKTIGHET TILSLAG	Overbygg 0-fraksjon	Nei
	Overbygg kalddosering	Nei
	Overbygg transportør	Ja
STYRING	Frekvensstyrt H-vifte	Ja



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 30/33

	<b>Frekvensstyrt brennervifte</b>	Ja
	<b>Frekvensstyrt trommel</b>	Ja
<b>ANNET</b>	<b>Underlag gruslager</b>	Nei
	<b>Mulighet for LTA produksjon</b>	Ja
	<b>Mulighet for Gjenbruk</b>	Ja
	<b>Mulighet for Biogent brennstoff</b>	Ja
	<b>Mulighet for Biogent bindemiddel</b>	Ja

## B2.01.22 Beredskap ved personulykker

Beredskapsplan for Veidekke Industri AS er gitt i [A2.03 Beredskapsplan](#). Oppdatert versjon av beredskapsplanen er tilgjengelig i Styringssystemet.

Planen lastes ned og vedlegges denne styringsplanen.

Det er Produksjonsleders ansvar å opprette en beredskapsorganisasjon. Utfylt organisasjon, alarmtelefonliste og registreringsskjema over ansatte på anlegget skal til enhver tid være oppdatert.

Alle i beredskapsorganisasjonen skal være kjent med sitt ansvar og ha nødvendig opplæring. Det er viktig å ha dobbelte funksjoner om noen i organisasjonen skulle bli skadet eller være fraværende.

Beredskapsorganisasjon for denne asfaltfabrikk utfylles og vedlegges styringsplanen.

Skjema	Forklaring	Utføres av
<b>C1.07 Beredskapsorganisasjon</b>	Utfylt skjema vedlegges denne Styringsplan	Utføres av loggfører på anlegget
<b>C1.07 Varslingsplan</b>	Varslingsplan ved ulykker. Skal henges opp ved alle oppslagstavler	Fylles ut og henges opp på anlegget

## B2.01.23 EL-sikkerhet og brannvern

### B2.01.23.1 EL-sikkerhet

El-sikkerhet er beskrevet i [A2.05 El-sikkerhetsplan](#). Oppdatert versjon av El-sikkerhetsplanen er tilgjengelig i Styringsystemet.

Eksempler på forhold som må avklares og dokumenteres:



Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 31/33

- Hvem skal sørge for kontroll av elektrisk anlegg og elektrisk utstyr?
- Hvem skal ha beskjed om feil og mangler som de ansatte avdekker?
- Hvem skal sørge for at påpekte avvik blir utbedret?
- Hvem skal sørge for å bestille elektriker når det er behov for dette?
- Hvem skal sørge for at nødvendig opplæring blir utført?

### B2.01.23.2 Brann, ulmebrann og tilløp til brann

Ved brann, ulmebrann og tilløp til brann så skal den som oppdager dette alltid kontakte brannvesenet så raskt som mulig på tlf 110. ref Varslingsplan

- Det lokale brannvesenet skal minst en gang i året ha blitt invitert for deltakelse på brannøvelse og eller gjennomgang på anlegget for å gjøre seg kjent med hvordan man skal slukke brann på en Asfaltfabrikk. Det er flere krevende utfordringer ved brann på en Asfaltfabrikk, f.eks. brann i Bitumentank. En årlig øvelse/gjennomgang med det lokale brannvesenet vil sikre at nytt brannmannskap er oppdatert mht hvordan man skal utføre slukking av brann på en Asfaltfabrikk.

### B2.01.23.3 Beredskapsorganisasjon ved brann

Brannvernplan for Veidekke Industri AS er gitt i [A2.04 Brannvernplan](#). Oppdatert versjon av brannvernplanen er tilgjengelig i Styringssystemet.

Følgende skjema hentes fra styringssystemet og fylles ut med opplysninger relatert til fabrikk og vedlegges dette dokumentet:

Skjema	Forklaring	Utfylt dato:
<a href="#">LINK</a>	Adresser Brannvernplan for denne fabrikk	12.03.2024
<a href="#">LINK</a>	Organisasjonskart for brannvern	12.03.2024
	Kart og gode oversiktstegninger med rømningsveier og plasseringen av brannslukkeutstyr på denne fabrikk	12.03.2024
<a href="#">LINK</a>	Tekniske brannverntiltak	12.03.2024
<a href="#">LINK</a>	Branninstruks (Bitumentanker, Fabrikk, Gassanlegg) skal skrives ut og henges opp på alle sentrale steder.	11.03.2024

Finnjordbotn, XX.XX.2024

Sted, Dato

Hans Henrik Hellandsjø

Produksjonsleder

Lena Nordgård Mærli

Senior Prosjektingeniør

**Veidekke Industri**

1. Styringsplaner

**B2.01 Styringsplan Asfaltproduksjon Finnjordbotn 2024**

Utgave nr.: 16	Opprettet dato: 26.02.2019	Skrevet av: Geir Lange
Revidert dato: 27.02.2024 4	Godkjent av: Morten Aurstad Aspnes	Side 32/33

Styringsplanen er gjennomgått og forstått av ansatte ved fabrikken:

Finnjordbotn, XX.XX.2024

Sted, dato:

Stig Runar Nordli

(sign)

Rikkart Stien

(sign)

Terje Tollefsen

(sign)

Stein Harald Fagerli

(sign)



Veidekke Industri AS

Click or tap here to enter text.

