

Till  
den det berör

## SAMRÅDSUNDERLAG

### AB Impregna – kommande ansökan om tillstånd till fortsatt och utökad impregneringsverksamhet, Ludvika kommun

Stockholm 2019-11-25

#### Samråd inför ansökan om tillstånd till fortsatt och utökad impregneringsverksamhet enligt miljöbalken vid AB Impregnas anläggning på fastigheten Ludvika 4:45, Ludvika kommun, Dalarnas län

##### 1 Bakgrund

AB Impregna (nedan Impregna) ingår i Rundvirke Industrier AB:s specialvirkeskoncern. Koncernen är Sveriges största inom sitt område och koncernens verksamhet präglas av ett högt kvalitets-tänkande från råvaruansaffning till försäljning. Koncernens uppgift är att förädla specialvirke och där Rundvirke Skog AB förser produktionsenheterna inom koncernen, däribland Impregna, med den specifika råvaran. Impregna bedriver sin verksamhet vid bolagets anläggning i Ludvika.

Impregnas huvudsakliga verksamhet utgörs av impregnering av trästolpar för el- och telenät samt järnvägsslipers. Impregna utför även legoimpregnering av sågade trävaror och slipers. Bolaget har även utvecklat ett återvinningssystem för impregnerade stolpar och slipers i syfte att erbjuda kunderna ett miljömässigt omhändertagande av uttjänta kreosot- och saltimpregnerade träprodukter. Detta återvinningssystem innefattar mottagning, mellanlagring och flisning av uttjänta kreosotimpregnerade träprodukter innan dessa skickas till förbränning vid närliggande värmeverk. Återtaget saltimpregnerat returmaterial, som inte kan återanvändas som produkter, levereras till extern mottagare med tillstånd att ta emot sådant material.

Verksamheten bedrivs enligt tillstånd meddelat genom deldom av dåvarande Miljödomstolen vid Nacka tingsrätt 2009-05-04 i mål nr 2681-08, varvid bullervillkor för verksamheten fastställdes genom dom av Mark- och miljööverdomstolen 2013-05-02 i mål M 6589-12 samt villkor för utsläpp till vatten av Mark- och miljödomstolen vid Nacka tingsrätt 2016-09-14. En mindre ändring av verksamheten har också anmälts till Ludvika kommun, se tjänsteskrivelse från 2017-07-24, dnr 2017-000878.

Möjligheter att utveckla verksamheten har nu uppenbarat sig varför en ny ansökan krävs för att kunna möta dels en ökad efterfrågan, dels möjliggöra en större flexibilitet för att möta en ökad konkurrens och teknikutveckling på marknaden.

---

Detta samrådsunderlag har upprättats med anledning av den kommande ansökan om tillstånd till fortsatt verksamhet i syfte att bland annat få ett mer flexibelt tillstånd för verksamhetens bedrivande för att kunna möta framtidens utveckling av impregneringsmedel m.m.

Vi tar tacksamt emot synpunkter på detta samrådsunderlag via e-post till antingen Leif Backlund, Structor Norr AB, [leif.backlund@structor.se](mailto:leif.backlund@structor.se), eller Robin Håkansson, Fröberg & Lundholm Advokatbyrå AB, [robin.hakansson@froberg-lundholm.se](mailto:robin.hakansson@froberg-lundholm.se). **Synpunkter lämnas senast den 13 januari 2020.**

---

## **2 Obligatoriska uppgifter för samrådet**

När det gäller den planerade verksamhetens **utformning** samt förutsedda **miljöpåverkan** m.m. hänvisas till avsnitt 5 och 6 nedan.

**Administrativa uppgifter:** AB Impregna, organisationsnummer 556023-1010  
Box 76  
771 01 Ludvika

**Kontaktperson:** Utöver undertecknad är även verkställande direktör Erik Karlsson kontaktperson, e-postadress: erik.karlsson@poles.se.

**Lokalisering:** Den planerade verksamheten kommer att bedrivas på fastigheten Ludvika 4:45, Ludvika kommun, Dalarnas län.

**Planförhållanden m.m.:** Ludvika 4:45 är belägen inom ett detaljplanelagt område. Enligt detaljplanen är området avsatt för industriändamål.

Anläggningen är inte belägen inom ett vattenskyddsområde. Det finns inget skyddat naturområde i närheten av anläggningen som kan komma att påverkas av denna.

### **3 Tidigare prövning**

Verksamheten bedrivs enligt tillstånd meddelat genom deldom av dåvarande Miljödomstolen vid Nacka tingsrätt 2009-05-04 i mål nr 2681-08, varvid bullervillkor för verksamheten fastställdes genom dom av Mark- och miljööverdomstolen 2013-05-02 i mål M 6589-12 samt villkor för utsläpp till vatten av Mark- och miljödomstolen vid Nacka tingsrätt 2016-09-14. En mindre ändring av verksamheten har också anmälts till Ludvika kommun, se tjänsteskrivelse från 2017-07-24, dnr 2017-000878.

Tillståndet från Miljödomstolen 2009 omfattar en produktion om 60 000 m<sup>3</sup> kreosotimpregnerat respektive 30 000 m<sup>3</sup> saltimpregnerat trä per år; mottagning, sortering och mellanlagring av 30 000 ton kreosot- eller saltimpregnerade retur stolpar och slipers per år samt krossning och flisning av det kreosotimpregnerade returmaterialiet.

### **4 Omgivningsbeskrivning**

Impregneringsanläggningen är belägen inom Ludvikas centrala industriområde där bland annat ABB finns lokaliserat, se bifogad karta ([bilaga A](#)). Anläggningen omfattar en yta om ca 12 hektar och ligger i anslutning till Lyviken i sjön Väsman. Avståndet till närmsta bostäder är cirka 700 m. Förutom ABB finns även kommunens fjärrvärmeverk i direkt anslutning till impregneringsanläggningen.

På platsen har impregneringsverksamhet bedrivits sedan 1925. Området är planlagt för denna typ av verksamhet och såväl järnväg som till verksamheten anpassade transportvägar finns anslutna till området.

### **5 Verksamhetsbeskrivning**

Verksamheten i Ludvika kommer även fortsättningsvis att omfatta impregnering av stolpar och slipers för tele- och kraftindustrin samt för spårtrafik. Vidare kommer bolagets återvinningsverksamhet för impregnerade stolpar och slipers att fortsätta. Skillnaden jämfört med dagens verksamhet är att ansökan ska utökas till att omfatta totalt 120 000 m<sup>3</sup> impregnerat virke samt möjliggöra en framtida anpassning till andra impregneringsmedel än kreosot- och saltbaserade medel. Trots ökad produktion kommer verksamhetsområdet inte att behöva utvidgas.

Anläggningen omfattar utrustning för bearbetning, torkning och tryckimpregnering av trävaror. Nuvarande impregneringsmedel kommer att vara såväl kreosotimpregnering som saltimpregnering. Vidare kommer vissa träprodukter att behandlas, låt vara inte impregneras, med ytterligare medel såsom ett av koncernen framtaget ytskydd benämnt RVP Repellent (se mer härom nedan). Härutöver kommer en flexibilitet att behövas för att möta en förväntad utfasning av kreosot som impregneringsmedel till mindre miljöpåverkande sådana. Ett närliggande värmeverk svarar för

energiförsörjning samt annat processtöd. Impregnas egna oljepanna kommer vidare att fungera som extra säkerhetsreserv vid behov. Vid anläggningen kommer, som idag, ett lager för impregnerat och oimpregnerat trä att finnas.

#### *Bearbetning*

Vid produktion av impregnerade stolpar barkas stammarna i en barkningsmaskin varefter längd-sortering sker på en sorteringsbana. Stolparna läggs därefter upp för lufttorkning alternativt artificiell torkning i en torkanläggning. Energin till torkanläggningen levereras av det närbelägna värmeverket. Efter det att stolparna torkats svarvas de i en speciell stolpsvarv. Beträffande produktion av impregnerade slipers anländer råvaran i huvudsak som färdigbearbetade och tillkapade sliprar. Viss bearbetning sker av en mindre andel av sliprarna. Denna bearbetning består i fräsning och borring av montagehål för rälsfästen.

#### *Kreosotimpregnering*

Kreosotimpregneringen genomförs enligt den s.k. Rüpingsmetoden. Metoden innebär att trävarorna placeras i ett cylinderformat tryckkärl. I cylindern sätts trävarorna först under ett övertryck som pressar samman luften i träet. Cylindern fylls därefter med uppvärmd kreosotolja från en arbetstank. När cylindern är fylld med önskad mängd olja ökas trycket och kreosotoljan tränger in i träet. Under det att trycket reduceras till atmosfärstryck med efterföljande undertryck pumpas resterande överskottsolja tillbaka till arbetstanken. Tiden för de olika processtegen kan variera beroende på typ av produkt, impregneringsstandard och kundens önskemål. När trävarorna tas ur cylindern är de så gott som dropp- och smetfria inför transporten från lagringsplatsen. Kreosotimpregnering sker som helstolps- eller rotimpregnering.

Vid impregnering avgår kreosothaltiga ångor vilka har en karakteristisk och stark lukt. Evakueringsångorna samlas därför upp och leds till det närbelägna värmeverket där de förbränns. Vid driftstörningar eller driftuppehåll i värmeverket förbränns ångorna i Impregnas egen oljepanna.

#### *Saltimpregnering*

Saltimpregneringen sker i en separat anläggning inom samma byggnad som kreosotimpregneringen. Impregneringen sker i tryckcylindrar. I anläggningen finns även blandnings-, lagrings- och arbetstankar för impregneringsvätska samt pumputrustning. Impregneringscylinder, tankar och övrig maskinell utrustning är placerade inomhus på en invallad betongplatta som rymmer den största enskilda volymen inom invallningen.

Saltimpregneringen sker på sätt att trävarorna placeras i tryckcylindern varefter denna sätts under kraftigt undertryck för att under en period avlägsna luften ur virket. Därefter fylls cylindern med impregneringsvätska och cylindern sätts under ett övertryck som bibehålls till virkets upptagningsförmåga avstannat. Kvarvarande impregneringsvätska pumpas tillbaka till arbetstanken och cylin-

dern utsätts ånyo för undertryck för att bland annat förhindra droppande vätska från det impregnerade virket när det tas ut ur cylindern. Efter impregneringen placeras det saltimpregnerade virket på en avrinningslös platta med skydd av tak. Avrinningsplattan lutar mot impregneringscylindrarnas uppsamlingsgrop för att avrunnen vätska sedan kan återanvändas genom att pumpas tillbaka till arbetstanken. När vätskan är fixerad kommer de impregnerade varorna att läggas på lager.

#### *Andra impregneringskemikalier*

Som angetts ovan kommer kommande ansökan att omfatta en möjlighet att använda sig av andra impregneringsmedel än endast salt- och kreosotbaserade impregneringsmedel. Eventuella ändring av impregneringsmetod eller impregneringsvätska är tänkt att, inom ramen för det nya tillståndet, föregås av anmälan till tillsynsmyndigheten likt det tillstånd som Mark- och miljödomstolen vid Östersunds tingsrätt meddelat den 17 maj 2019 i mål nr M 906-18 för bolagets systerbolag. Forskningen och utvecklingen går snabbt framåt och drivs delvis av den stegvisa utfasningen av befintliga impregneringsmedel (kreosot).

I dagsläget kan nämnas en produkt som kan komma att användas, låt vara att det inte rör sig om ett impregneringsmedel utan snarare ett träbehandlingsmedel för att minska träets upptagning av externt vatten, dvs. innesluta träet. Det benämns *RVP Repellent* och är en vattenavvisning/efterbehandling som tillsätts på en redan saltimpregnerad produkt. Medlet ger inga negativa utan snarare positiva miljöaspekter och är ett gott exempel på vart utvecklingen går. RVP Repellant tillsätts en redan impregnerad träprodukt och består av blandning av mineraloljor och vegetabiliska oljor för en vattenavvisande effekt med minskad urlakningen av koppar från det impregnerade träet som följd.

#### *Oljepannan*

Verksamhetens drift av maskiner, fläktar, belysning och behov av hetvatten etc. tillgodoses från närliggande värmeverk. Vid eventuella tillfälliga driftavbrott/störningar i värmeverket kan energin komma från Impregnas egna oljepanna. Processgaserna från kreosotimpregneringen kan vid ett sådant tillfälle också förbrännas i den egna oljepannan genom att temperaturen hålls över 850°C.

## **6 Potentiell miljöpåverkan från aktuell verksamhet**

I kommande miljökonsekvensbeskrivning (MKB) kommer direkta och indirekta konsekvenser av planerad verksamhet att beskrivas närmare. MKB:n kommer även att behandla skyddsåtgärder som planeras för att minska, undvika eller avhjälpa eventuell negativ påverkan som kan uppstå till följd av den planerade verksamheten. En preliminär innehållsförteckning biläggs i Bilaga B. Nedan återfinns den huvudsakliga miljöpåverkan som kan uppkomma från aktuell verksamhet vilken kommer att beskrivas i MKB:n.

De direkta utsläppen till luft består huvudsakligen av lukt från impregneringsverksamheten. Det är ofrånkomligt att lukt uppstår kring kreosotimpregneringsanläggningen, där lukten härstammar från ett begränsat antal kolväten som ingår i kreosotoljan. De huvudsakliga källorna är dels själva impregneringsprocessen, dels lagringen av de impregnerade varorna. Processångor från kreosotimpregneringen avleds och förbränns i det närbelägna värmeverket. Endast vid något eller några enstaka tillfällen per år används den egna värmepannan för förbränning av processångorna, vid de tillfällen då värmeverket inte är tillgängligt på grund av planerade eller oplanerade driftstopp.

Impregneringsvätska kan komma att förorena mark och vatten. I syfte att minimera denna risk är anläggningsdelar där vätska hanteras invallade samt saknar avlopp. Invallningarna rymmer den största enskilda volymen inom invallningen.

Impregnerade stolpar och slipers ska hanteras nederbördsskyddat under tak på hårdgjord yta täckt med bark eller liknande material. Barken eller liknande material ska bytas ut vid behov och omhändertas på erforderligt sätt. Processavloppsvatten från kreosotimpregneringsverket behandlas i en avkokningsutrustning och dagvatten renas genom en olje- och slamavskiljare, där nu försök med torvfiltrering även genomförs, före utsläpp till recipienten.

De kemikalier som hanteras inom anläggningen rör sig främst om kreosotolja och saltimpregneringsmedel. Kreosotolja förvaras i två lagertankar, placerade i tät invallning som rymmer lagertankens volym. Saltimpregnering (vanligtvis koppar-medel) levereras till anläggningen

Buller uppkommer i samband med verksamheten samt från transporter till och från anläggningen. De mest bulleralstrande verksamheterna består av timmerhantering, barkning, stolpsvarvning och reducerverk.

Spillträ, bark och kreosotimpregnerat spillvirke bränns i det intilliggande värmeverket. Returstolpar som är saltimpregnerade skickas till extern mottagare som har tillstånd till detta. Annat miljöfarligt avfall, huvudsakligen spillolja, slam och rester från saltimpregneringscylindern och impregneringsmedelsrester, förvaras på en avloppslös yta under tak och omhändertas därefter externt.

## **7 Kommande ansökans omfattning**

Detta underlag har upprättats för en utveckling av befintlig verksamhet vid Impregnas verksamhet. Kommande ansökan kommer att omfatta följande verksamheter.

- Tillverka 80 000 m<sup>3</sup> träprodukter per kalenderår genom sågning, hyvling, svarvning och bearbetning.
- Kreosot- respektive saltimpregnering av trä och träprodukter i form av stolpar och slipers m.m. Utöver dagens omfattning kommer ansökan även att omfatta impregnering

av träprodukter med andra impregneringsmedel. För att skapa en flexibilitet inför framtiden kommer ansökan att omfatta ett tak för impregnerade produkter om 120 000 m<sup>3</sup> träprodukter per år (dvs 30 000 m<sup>3</sup> mer än idag).

- Omhändertagande och mellanlagring av 30 000 ton salt- och kreosotimpregnerat returmaterial.
- Krossning och flisning av mer än 2 500 m<sup>3</sup> av det omhändertagna kreosotimpregnerade returmaterial per år.

Utifrån ovanstående kommer en kommande ansökan att prövas av Mark- och miljödomstolen vid Nacka tingsrätt.

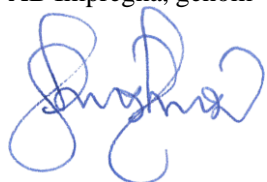
Vidare konstateras att verksamheten anses medföra en s.k. betydande miljöpåverkan enligt 3 § förordningen (1998:905) om miljökonsekvensbeskrivningar. Något undersökningssamråd enligt 24 § första stycket 2 miljöbalken kommer med anledning av detta inte att hållas (jfr. 6 kap. 30 § tredje stycket miljöbalken).

Det kan i sammanhanget noteras att verksamheten omfattas av den s.k. Sevesolagstiftningen, enligt denna lagstiftnings lägre nivå. Anmälan härom är gjord till länsstyrelsen maj 2016.

---

Med hänsyn till ovanstående anhåller AB Impregna om synpunkter på den planerade verksamheten.

AB Impregna, genom



Mikael Berglund  
(enligt uppdrag)

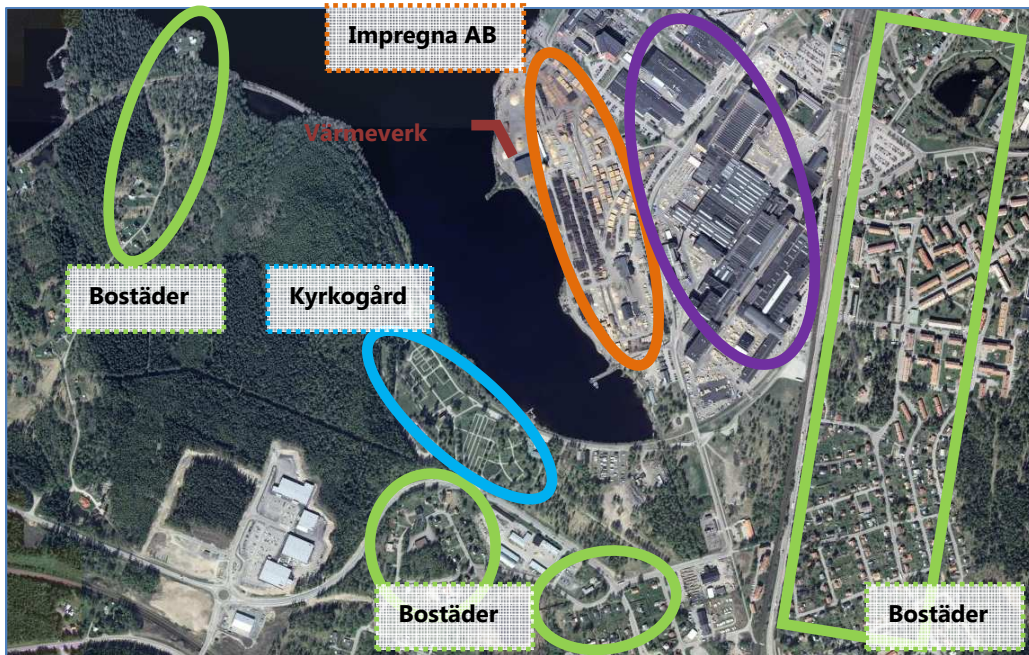


Robin Håkansson  
(enligt uppdrag)

## Bilagor

- A. Karta över verksamhetsområdet och närliggande omgivning
- B. Preliminär innehållsförteckning MKB

## Karta över närområdet





Miljökonsekvensbeskrivning,  
preliminär innehållsförteckning  
AB Impregna.

1. ICKE TEKNISK SAMMANFATTNING
2. BEFINTLIG OCH PLANERAD VERKSAMHET
3. OMGIVNINGSBESKRIVNING OCH PLANFÖRHÅLLANDEN
  - 3.1. Lokalisering, transportvägar och kringboende
  - 3.2. Planförhållanden
  - 3.3. Landskapsbild, naturmiljö
  - 3.4. Markförhållanden
  - 3.5. Vattenförhållanden
  - 3.6. Skyddsvärda natur- och kulturområden, riksintressen
  - 3.7. Motstående intressen
4. UTFORMNING OCH OMFATTNING
5. MILJÖKONSEKVENSER
  - 5.1. Utsläpp till luft
  - 5.2. Utsläpp till vatten
  - 5.3. Buller
  - 5.4. Energi
  - 5.5. Kemiska produkter
  - 5.6. Avfall
  - 5.7. Transporter
  - 5.8. Landskapsbild
  - 5.9. Naturvärden och friluftsliv
  - 5.10. Förorenade områden
  - 5.11. Olyckor och risker för allvarlig kemikalieolycka
6. BÄSTA MÖJLIG TEKNIK, BAT REFERENCE DOCUMENT
7. ALTERNATIV LOKALISERING OCH UTFORMNINGAR
  - 7.1. Lokaliseringsalternativ
  - 7.2. Alternativa utformningar
  - 7.3. Nollalternativ
8. VERKSAMHETENS ÖVERENSSTÄMMELSE MED NATIONELLA OCH REGIONALA MILJÖMÅL
9. VERKSAMHETENS PÅVERKAN PÅ MILJÖKVALITETSNORMER
10. SAMMANFATTNING AV SKYDD- OCH BEREDSKAPSÅTGÄRDER
11. KONTROLL AV VERKSAMHETEN
12. SAMRÅDSREDOGÖRELSE