

Vedlegg 1

Utfylt Sjekkliste BAT-konklusjoner

Tabell 1

Sjekkliste for BAT gjennomgang.

Grønn tilsvarende at BAT er fullt ut implementert

Gul tilsvarende at BAT er delvis implementert eller det er definert tiltak for å komme i samsvar

Rød tilsvarende at BAT ikke er implementert

Hvitt tilsvarende at denne BAT ikke er relevant

1. Generelle BAT-konklusjoner			
	BAT konklusjon	Q-meierienes nivå	Planlagte Tiltak
BAT 1	1 Miljøledelse systemer		
i	Engasjement, lederskap og ansvarlighet fra ledelsen, herunder den øverste ledelsen, med henblikk på å gjennomføre en effektiv miljøstyringsordning.	Q-Meieriene har egne målsetninger for Bærekraft og Klima, der ytre miljø er en del av det. Vår visjon er «Vi skaper verdier for gode formål på en bærekraftig måte. Vi jobber hele tiden med å forbedre måten vi jobber på og jobber med å integrere miljømål i alle deler av organisasjonen. Ledergruppen har ledelsens gjennomgang av miljøstyringssystemet 1 gang i året. Vrak og Svinn følges opp av lokal ledelse med KPI'er og korrigerende/forbedrende tiltak.	For 2025 så har vi planlagt å starte opp en ny organisering for sikre enda bedre eierskap til miljømål bredere i organisasjonen. Vi jobber også med forberedelser til bærekraftsrapportering ihht CSRD som er pålagt som et krav for Kavli-gruppen.
ii	En analyse som omfatter fastsettelse av hvilken kontekst som gjelder for organisasjon, identifisering av berørte parter behov og forventninger, fastsettelse av hvilke egenskaper	Det eksisterer en risikovurdering av ytre miljø aspekter.	Denne oppdateres årlig.

	ved anlegget som er forbundet med mulige risikoer for miljøet (eller for menneskers helse), samt av gjeldende lovfestede miljøkrav.		
iii	Utarbeiding av en miljøpolitikk som omfatter kontinuerlig forbedring av anleggets miljøprestasjon.	Kavli og Q-meieriene har en overordnet HMS-strategi fra 2020 hvor bærekrafts mål er inkorporert. HMS-politikken er en del av dette.	
iv	Fastsettelse av mål og ytelsesindikatorer for viktige miljøaspekter, herunder sikring av at gjeldende lovfestede krav overholdes.	Q-Meieriene har fastsatt mål for reduksjon av matsvinn, plastreduksjon, vannforbruk og energibruk. I tillegg vurderes måloppnåelse knyttet til grenseverdier satt i utslippstillatelser. Fabrikken har utviklet en egen KPI-tavle for å følge med på krav i utslippstillatelsen (Volum, KOF, fett og pH) Q-Meieriene har konkrete mål for reduksjon av matsvinn som følges opp på dags-nivå.	
v	Planlegging og gjennomføring av nødvendige prosedyrer og tiltak (herunder korrigerende og forebyggende tiltak ved behov) for å nå miljømålene og unngå miljørisikoer.	Rutiner oppdateres etter oppdatert risikovurdering. Avvik registreres i avvikssystemet i Simployer, hvor tiltak følges opp I ny del av fabrikk er det gjort tiltak på ny CIP-stasjon for å sikre en bedre oppsamling av grensefaser og melk i sluk. Ved installering av nye beger/poselinje ble det også laget opplegg for å kjøre grensefaser inn på en egen tank. Det gjenstår tuning for sikre riktig faseskille og redusere mengder til sluk.	For 2025 skal man jobbe videre med tuning av grensefaser og forbedringer for å redusere utslipp.
vi	Fastsettelse av strukturer, roller og ansvarsområder i forbindelse med miljøaspekter og -mål og sikring av at nødvendige økonomiske og menneskelige ressursene finnes.	Ansvar for HMS og energieffektivitet er fordelt. Q-meieriene har et styringssystem hvor dette er beskrevet	Styringssystemet for HMS og energiledelse er under forbedring og i 2025 vil vi fokusere på hvordan vi kan styrke vårt optimaliseringsarbeid.
vii	Sikring av den nødvendige kompetansen og bevisstheten blant personale som har arbeidsoppgaver som kan påvirke	Opplæring gis lokalt på avdeling i form av rutiner prosedyrer og ett-punktsleksjoner. Vi har ingen egen miljøopplæring per dags dato.	Kavli Norge har et satsingsområde som heter 3X0= gull. Den ene nullen står for utilsiktet utslipp. Vi har et e-lærings kurs for alle

	anleggets miljøprestasjon (f.eks. gjennom informasjon og opplæring).	Vi jobber nå med å sikre egne KPI'er på fabrikknivå som skal brytes videre ned til KPI'er som operatør har et forhold til på alle miljømål. Vi skal også se på hvordan vi lager en enklere klimareport som kan brukes for intern kommunikasjon og mot kunder	ansatte på grunnleggende HMS. Dette er kontinuerlig arbeid som vi forbedrer hvert år og setter fokus der det er behov.
viii ix	Intern og ekstern kommunikasjon Oppmuntring av arbeidstakerne til å delta i god miljøstyringspraksis.	<p>Q-Meieriene laget egne klimareporter som setter retning for vårt arbeid med å nå våre klima og bærekraftsmål. Vi har hatt årlige handlingsplaner som dedikerte personer i hele verdikjeden har hatt ansvar for utførelse.</p> <p>Vi har en egen plattform for intern kommunikasjon(Viva Engage) som brukes til å informere om tiltak og forbedringer, samt sette fokus på mål. Hver måned så har vi digitale allmøter der informasjon om status og mål kommuniseres til alle medarbeidere.</p> <p>I kampen mot matsvinn har vi også brukt melkekartong som skifter design og innhold 6 ganger i året. Vi har eget undervisningsopplegg for skoler og elever hvor de kan lære hvordan de blir ekte matreddere i samarbeid med Spis opp maten.</p> <p>-Annen hver måned kårer vi månedens matredder.</p> <p>En gang i året arrangerer vi Q-matredderdag, hvor vi inviterer skoleklasser og forbrukere til å lære mere rundt matsvinn.</p> <p>Q arrangerer live nettmøter hvor vi spør forbruker hva de ønsker seg av forbedringer på produkt, emballasje og klimatiltak.</p>	Videre skal vi jobbe mer med å sikre et helhetlig fokus i alle avdelinger. Vi er i ferd med å gjøre en justering av organisering av arbeidet for å sikre et sterkere eierskap til miljømål i hele organisasjonen. Miljømål skal brytes ned til KPI'er hver enkelt kan bidra for å forbedre.
x	Utarbeiding og vedlikehold av en styringshåndbok og skriftlige framgangsmåter for å overvåke aktiviteter med betydelig miljøvirkning samt relevant dokumentasjon	<p>Q-meieriene har et styringssystem på Kvalitet og HMS, hvor miljøstyringen er inkludert.</p> <p>Vi har rutiner og et eget måleprogram for prøvetaking og overvåking av parameter i utslippstillatelsen.</p> <p>Ved utvidelse av fabrikk har vi lagt til rette for mange målepunkter og</p>	Vi skal jobbe videre med å få på plass et EOS-system for å kunne jobbe mer systematisk og riktig med energieffektivisering.

		<p>skal visere få et overordnet EOS-system. Vi har et SD-anlegg (avløpsvann m3, temperatur og pH, samt vann inn) .</p> <p>Vi har også logg på alle faser i CIP via vårt system for prosess-styring</p>	
xi	Effektiv driftsplanlegging og prosessstyring.	<p>Driftsplanlegging gjøres i dag i en kombinasjon av M3 og Excel. Vi har en egen definert prosess som beskriver produksjonsplanlegging og arbeid med riktige prognoser, denne jobber vi med kontinuerlig forbedring av.</p> <p>Nytt styresystem for prosess for hele fabrikk har gitt oss veldig gode muligheter til prosessstyring, datalogging og kontroll.</p>	<p>Driftsplanlegging – det jobbes med å forbedre prosessen og det er viktig å sikre god samhandling med kunder ifht riktige prognoser.</p> <p>For å utnytte alle muligheter i nytt styresystem skal vi jobbe videre med kompetanse og opplæring</p>
xii	Gjennomføring av egnede vedlikeholdsprogrammer	Vi har definerte vedlikeholdsprogrammer for hele fabrikk registrert i vårt vedlikeholdssystem M3.	Etter oppstarten av ny fabrikk, jobber vi med in tuning av frekvens og intervaller.
xiii	Protokoller for beredskap og innsats i nødssituasjoner, herunder forebygging og/eller reduksjon av de negative (miljømessige) virkningene av nødssituasjoner	Har en egen beredskapsplan for Kvalitet og HMS hendelser på sentralt og lokalt nivå. Hver beredskapsplan loggføres og arkiveres.	
xiv	Ved konstruksjon (eller omkonstruksjon) av et (nytt) anlegg eller en del av det skal det tas hensyn til anleggets miljøvirkning i hele dets levetid, noe som omfatter konstruksjon, vedlikehold, drift og nedlegging.	<p>Vi har laget en egen sjekklister for vurdering av miljømål ved nye investeringer og forbedringsprosjekt.</p> <p>En vurdering av miljøvirkningen av meieriet ved nedlegging er ikke gjennomført.</p>	
xv	Gjennomføring av et overvåkings- og måleprogram,	Årlig rapportering av egenkontrollen for landbasert industri. Basert på parameterne i utslippstillatelsen. Denne rapportering er basert på parameterne i utslippstillatelsen.	Overvåknings og måleprogram må skriftliggjøres i Q- styringssystem.

		I SD anlegget overvåkes PH, temperatur og avløpsmengde. Videre tas det daglig prøver av KOF som sendes Eurofins for analyse. Måleprogrammet er beskrevet.	
xvi	Regelmessige sammenligninger med andre foretak innenfor samme sektor.	I forhold til benchmarking mot andre foretak i samme sektor er vi både Klimapartner og Matsvareindustribedrift, og har forpliktet oss til årlig å rapportere inn klimatall og matsvinndata. Dette gjør at vi kan sammenligne oss på noen parametere og på bakgrunn av dette ha mulighet til å måle oss opp mot andre foretak i samme bransje	
xvii	Periodisk uavhengig (dersom det er mulig) intern revisjon og periodisk uavhengig ekstern revisjon for å vurdere miljøprestasjonen og fastslå om miljøstyringsordningen fungerer som planlagt og er korrekt gjennomført og vedlikeholdt.	I henhold til Q- styringssystem skal det gjennomføres rutinemessig HMS-revisjon lokalt. Det er ikke benyttet eksterne selskaper på egne miljørevisjoner. Det er ikke gjennomført regelmessige interne revisjoner med kun fokus på miljø.	Fra regnskapsår 2025 så er Kavli-gruppen pålagt bærekrafts rapportering ihht CSRD. Bærekrafts rapportering blir en del av finansregnskap som revisor skal godkjenne.
xviii	Vurdering av årsaker til avvik, gjennomføring av korrigerende tiltak som reaksjon på avvik, gjennomgåelse av hvor effektive de korrigerende tiltakene er, og fastsettelse av om det foreligger eller kan oppstå lignende avvik.	Rapportering av avvik og hendelser registreres i vårt avvikssystem. Tiltak følges opp her. Tiltak skal vurderes enkeltvis og samlet og trender skal benyttes til feilsøking og forbedring	I 2025 så skal vi skifte ut avvikssystemet og har mye opplæring og oppfølging av nytt system med bedre funksjonalitet
xix	Periodisk gjennomgåelse av miljøstyringsordningen og dens fortsatte egnethet, tilstrekkelighet og virkning, utført av den øverste ledelsen.	Gjennomgås i ledelsens gjennomgang årlig (desember/januar)	
xx	Følge og ta hensyn til utviklingen av renere teknikker.	Q-meieriene deltar på ulike messer for å følge med på utvikling i teknologi	Vi må fortløpende vurdere bedre teknikker for nå mål.
BAT 2		Q-meierienes nivå	Evt. tiltak

I	Informasjon om næringsmiddel-, drikke- og melkeproduksjonsprosessen, herunder		
a	forenklede prosessflytskjemaer som viser utslippenes opprinnelse,	Har flytskjema over alle prosesser Permeat fra skyr-prosessen er et biprodukt vi ikke har anvendelse for i dag, det samles opp i egen tank. Produktet kjøres til forbrenning i Biogass-anlegg eller ut til bonde.	Vi jobber kontinuerlig med å forbedre identifisering og overvåking av utslipp
b	Beskrivelse av prosessintegreerte teknikker og teknikker for rensing av spillvann/avgasser for å forebygge eller redusere utslipp, herunder resultatene som oppnås.	Prosessintegreerte teknikker og teknikker for rensing av spillvann er fettutskiller og utjevningstank. Vi har også målere for å skille grensefaser på ny CIP-stasjon	Ny CIP-stasjon har instrumentering, men det gjenstår en jobb på in-tuning.
II	Informasjon om vannforbruk og - bruk (f.eks. flytdiagrammer og vannmassebalanser) og identifisering av tiltak for å redusere vannforbruket og spillvannsmengden (se BAT 7).	Q-meieriene har måling av nettvann inn, og måling av avløpsvann ut på kommunalt avløpsnett. Det føres ikke et masseregnskap på vann, men på månedlig basis følger vi opp vann inntak opp mot mengder som går ut. Vi ser på trend og sammenheng med produksjon.	Vi skal videre forbedre arbeid med tiltak for å redusere vannforbruk.
III	opplysninger om mengden og arten af spillvannsstrømmer som f.eks.:	SD-anlegg samt eksterne analyser hos Eurofins	
a	gjennomsnittsverdier for og variabilitet når det gjelder gjennomstrømning, pH og temperatur,	Avløpsmengde, pH, og temperatur logges kontinuerlig Data hentes ut av SD-anlegget	

b	<p>Gjennomsnittlige konsentrasjons- og belastningsverdier for relevante forurensende stoffer / parameter og deres variabilitet (f.eks. TOC eller COD, nitrogenarter, fosfor, klorid, konduktivitet)</p>	<p>Døgnprøver av KOF sendes til Eurofins daglig, ukentlig samleprøve på fett. Det blir ikke tatt målinger av fosfor, nitrater og Klorid</p>	
IV a,b,c	<p>Informasjon om avgasstrømmenes egenskaper, f.eks.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) gjennomsnittsverdier for og variabilitet når det gjelder gjennomstrømning og temperatur, b) gjennomsnittlige konsentrasjons- og belastningsverdier for relevante forurensende stoffer / parametre og deres variabilitet (f.eks. støv, TVOC, CO, NOX, SOX), c) forekomst av andre stoffer som kan påvirke avgassrensesystemet eller sikkerheten ved anlegget (f.eks. oksygen, vanndamp eller støv). 	<p>Avgass fra kjeler. Vi bruker kun naturgass. Ingen direkte måling av NOx el., men kjelen blir kontrollert årlig ved service.</p>	<p>Q meieriene har som mål på lang sikt å avvikle disse. Det blir satt i gang et forprosjekt på det i 2025</p>
V	<p>Informasjon om energiforbruk og -bruk, mengden råstoffer som brukes, og mengden og arten av rester som genereres, samt identifisering av tiltak for kontinuerlig å forbedre</p>	<p>Vi har ved utvidelsen av ny fabrikk fått på plass mange målepunkter. Det er godt lagt til rette for å få et overordnet EOS-system. Vi følger med på utvikling av energiforbruk på månedsnivå.</p>	<p>Vi jobber nå med å sette i gang en vurdering av riktig EOS-system og arbeidsmåte for å jobbe med energieffektivisering.</p>

	ressurseffektiviteten (se f.eks. BAT 6 og BAT 10).		
BAT 2.6	Identifisering og gjennomføring av en egnet overvåkingsstrategi med det formål å øke ressurseffektiviteten, idet det tas hensyn til energi-, vann- og råstofforbruket. Overvåkingen kan omfatte direkte målinger, beregninger eller registreringer med egnet frekvens. Overvåkingen skal skje på det mest egnede nivået (f.eks. på prosess- eller anleggsnivå).	Vi har ikke et overordnet EOS-system, vi har hatt fokus på å etablere datapunkter. Det er ikke utarbeidet en detaljert strategi for overvåking.	Det jobbes med å få på plass et EOS-system. Overvåking strategi skal inngå i dette.
1.2 Overvåking			
BAT 3	For relevante utslipp til vann som angitt i fortegnelsen over spillvannstrømmer (se BAT 2) er beste tilgjengelige teknikk å overvåke sentrale prosessparametere (f.eks. kontinuerlig overvåking av spillvanngjennomstrømning, pH og temperatur) på viktige steder (f.eks. ved inn- eller utløpet til forbehandlingen, ved innløpet til sluttbehandlingen og på stedet der utslippet forlater anlegget).	Etter utbygging så er det ikke lenger kjølevann som går til overvann, alt er samlet inn i prosessavløp.	
BAT 4	Beste tilgjengelige teknikk er å overvåke utslipp til vann med minst den frekvensen som angis nedenfor, og i samsvar med EN-standarder. Dersom EN-	Se punkt over	Se punkt over

	standarder ikke er tilgjengelig, er beste tilgjengelige teknikk å bruke ISO standarder, nasjonale standarder eller andre internasjonale standarder som sikrer at det foreligger data av en tilsvarende vitenskapelig kvalitet.		
BAT 5.0	Beste tilgjengelige teknikk er å overvåke kanaliserte utslipp til luft	Vi har ikke tørkeprosesser i vårt meieri. Vi har avtrekksfilter på avkastluft i ny del av fabrikk.	
Energieffektivitet			
BAT 6	Energieffektivitetsplan	Jæren skal etablere en Energigruppe som jobber med videreutvikling.	Energigruppa skal etablere en Energieffektivitetsplan.
BAT 6.2	Bruk av vanlige teknikker	<p>Omtrent all belysning i produksjonshallen og ekspedisjon er skiftet til LED.</p> <p>Matevann til dampkjel blir forvarmet i economiser på pipe til kjel</p> <p>Det er utført arbeid på å isolere uisolerte damp og vannrør, og er et viktig punkt i fremtidige investeringer</p> <p>Ellers har vi regulering og styring av brennere, energieffektive motorer, varmegjenvinning med varmevekslere og varmepumper, minimering av avblåsing fra kjelen, optimalisering av systemer for dampdistribusjon, prosesstyringssystemer og turtallsregulatorer.</p> <p>Nytt meieri: Hybrid varmepumpe skal gi en effekt i forhold til energieffektivitet. Vil redusere gassforbruk.</p>	Jobber med in-tuning.
1.4. Vannforbruk og utslipp av spillvann			
	BAT-forslag	Q-meierienes nivå	Evt. tiltak

BAT 7 a	Resirkulering og/eller gjenbruk av vann	Vi har gjenbruk av vann gjennom CIP-stasjon. Vi har en god utnyttelse på dette. Kjølevann fra pasteuriser er ikke utnyttet	
b	Optimalisering av vanngjennomstrømning	Vi har minimert kjølevannsforbruk med automatiske ventiler.	
c	Optimalisering av vanddyser og -slange	Det er gjort optimaliseringer pga hygienekrav	
d	Kjemisk rensing	Vi har fysisk fjerning av reststoffer med PIG løsning der hvor det gir mening. Tanker og rørstrekk tømmes før det rengjøres med væske. Vi har kjemisk desinfeksjon av vann for å sikre god kvalitet.	
f	System for pigging av rørledninger	Vi har et PIG system for recovery på 3 plasser i prosessen	
g	Høytrykksrengjøring	Kun unntaksvis til større nedvask, må da leie utstyr. Har ikke høytrykk på huset	
h	Optimalisering av kjemisk dosering og vannbruk ved rengjøring på stedet («cleaning-in-place» – CIP)	Vi har etter innkjøring av ny CIP-stasjon bedre muligheter for å jobbe med in-tuning	Det er mye optimalisering og in-tuning som gjenstår.
i	Lavtrykksrengjøring med skum og/eller gel	Vi har spyleslanger er 25 bars høytrykk. Dette er koblet mot et sentralt doseringsanlegg for kjemi til skumvask	
j	Optimalisert utforming og konstruksjon av utstyr og prosessområder	Vi har hygienisk og vaskbart design	
k	Rengjøring av utstyr så snart som mulig	Dette er det interne rutiner på i dag. Vasking ihht til definerte renholdsplaner.	
1.5 Skadelige Stoffer			
BAT 8 BAT9	BAT-konklusjon	Q-meieriens nivå	Evt. tiltak

a	Riktig valg av rengjøringskjemikalier og/eller desinfeksjonsmidler	Har krav om dette i styringssystemet. Det gjennomføres risikovurdering i vårt kjemikaliestylingssystem Eco online	Bruker lut med EDTA som er godkjent for næringsmiddelaktører, må følge krav som kommer fremover.
b	Gjenbruk av rengjøringskjemikalier ved rengjøring på stedet («cleaningin-place» – CIP)	Alle tappelinjer er koblet opp mot felles CIP-stasjon, Tetramaskiner har et eget steam-system. Pasteurer har intern-CIP	
c	Kjemisk rensing	I CIP anlegget har vi en kombinert kjemisk (alkalisk og sur) vaskeprosess samt og mekanisk behandling i form av CIP turbiner. Vi har kjemisk rensing av nettvann inn, som er i henhold til drikkevannsforskriftene.	
d	Optimalisert utforming og konstruksjon av utstyr og prosessområder	Vi har valgt løsninger med hygienisk design	

1.6 Ressurseffektivitet

BAT 10	BAT-konklusjon	Q-meierienes nivå	Evt. tiltak
a	Anaerob nedbryting	Meieriet har ikke anaerob nedbryting	
b	Bruk av rester	Rester brukes ikke i prosess, men det selges rester som dyrefor	
c	Atskillelse av rester	Vi har system for adskillelse av grensemelk. Dette er melk som kan brukes inn i syrnede produkt. I dag kjører vi dette ut på en samletank for rester. Vi har også mulighet til å skille ut grensefaser på CIP-stasjon i ny fabrikk, det går inn på samletank. Dette er rester som ikke kan brukes om igjen på meieriet. Vi har også rester fra Skyr prosessen(permeat) som går inn på samme tank.	Alt som samles på restetank kjøres til forbrenning i et biogassanlegg. Vi jobber kontinuerlig med å redusere mengder, vi ønsker mest mulig produkt i kartongen.
d	Gjenvinning og gjenbruk av rester fra pasteuriseringsapparatet	I henhold til BAT	
e	Gjenvinning av fosfor som struvitt	Dette gjennomføres ikke	
f	Bruk av spillvann til spredning på mark	Dette gjøres i tidsrommet mellom april og august.	

1.7. Utslipp til vann

	BAT-konklusjon	Q-meierienes nivå	Evt. tiltak
BAT 11	Bufferlagringskapasitet	I dagens meieri er det installert to 200m3 utjevningstanker, til sammen 400m3.	
BAT 12 a	Utjevning	I dagens meieri er det installert to 200m3 utjevningstanker, til sammen 400m3.	
b	Nøytralisering	Nei	
c	Fysisk utskilling, for eksempel med siler, sikter, sandavskillere, olje-/fettavskillere eller primære sedimenteringstanker	Fettutskiller + siler i sluk	
d	Aerob og/eller anaerob rensing (sekundærrensing), f.eks. prosess med aktivert slam, aerob lagune, anaerobt slamteppe i oppadstrømmende vannmasser (UASB), anaerob kontaktprosess, membranbioreaktor	Avløpsvann sendes til IVAR for rensning	
E,f	Nitrogenfjerning	Nei	
G,h,i	Gjenvinning og/eller fjerning av fosfor	Nei	
J,	Avsluttende fjerning av faste stoffer	Nei	
1.8 STØY			
BAT13 BAT14		Q-Meieriene tilfredstiller myndighetenes krav til støy til omgivelsene til Q. Et støyreduksjonsprogram for utendørs støy er ikke inkludert i miljøstyringssystemet. Det er gjennomført innendørs støykartlegging i nytt meieri. Det foreligger ingen klager på utendørs støy.	
1.9			

LUKT		
BAT 15	Q-meieriene har ikke utfordringer knyttet til lukt i tilknytning til meieriet. En egen plan for forebygging og reduksjon av luktgener, og måling av lukt, inngår ikke i Q-meieriets Miljøstyringssystem	

KAP 4. BAT-KONKLUSJONER FOR MEIERIER		
4.1 Energieffektivitet		
a	Delvis homogenisering av melk	Ja, implementert
b	Energieffektiv homogenisator	Ja
c	Bruk av apparater til kontinuerlig pasteurisering	Ja
d	Regenerativ varmeveksling ved pasteurisering	Ja
d	Forkjøling av isvann	Vi har forkjølingsanlegg/plateveksler med glykol. Dette kjøler returvann før det lagres i buffertank
4.3 Avfall		
BAT22	Optimalisert drift av sentrifuger	Har fast service og overvåkning på våre bactofuger og sentrifuger. Vi har ingen sentrifuger for rensing av avløp, kun i melkeprosessen.
4.4		
BAT 23	Utslipp til luft	Nei, vi har avtrekksfilter på avkastluft i ny del av fabrikk.