

VEDLEGG 5: Beskrivelse renseanlegg

Dato: 18.11.25

Av: Marius Værdal

Oversikt over prosessen

Steg 1: Prosessavløpet behandles med biologisk avløpsbehandling av eksternt firma som har lang erfaring fra næringsmiddelbransjen.

Steg 2: Behandling i bedriftens egen slamavskiller/fettavskiller.

Steg 3: Behandling i kommunalt avløpsrenseanlegg.

Steg 1 – biologisk avløpsbehandling

NCH Europe har hatt ansvar for denne prosessen siden 2009. Oppdraget var fjerning/ senkning av lukt i og ved tre-kammer-brønn, bedre konsistens i avløpsrør og senke fettprosent ned på stabilt lavt nivå. I tillegg var det krav til stabile resultater, samt at metoden må håndtere økning i produksjon.

Metoden som brukes er kjent og består av levende NCH Free flow, bakterier i dyrknings-skap i produksjon hovedetasje og i kjeller. Ca 120 trillioner bakterier pr.døgn og spalting er på ca 300 pr. 20 min.pr bakterie. Det tilsettes også Free flow flytende Enzymer som doseres i hovedetasje, 5-10 L pr døgn, samt noe næring (Free flow Nutrient) i perioder. NCH Enzymer omdannes til levende bakterier etter ca 7 timer. Det jobbes med kontinuerlig forbedring av prosessen. Eksempelvis er det nå fire bakteriellstammer som har er relevant for nitrogen, mens det i startfasen var en bakteriellstamme.

Leverandør har rapportert om god kontroll på prosessen og verdier godt under krav.

Steg 2 - behandling i bedriftens egen slamavskiller/fettavskiller

Prosessavløpet ledes direkte til 3-kamret fettavskiller utført i plassbygd betong med et samlet våtvolum på 85m³. Anlegget tømmes for slam 2 ganger per år. Slammet deponeres i tråd med gjeldende krav i avtale med Inderøy Kommune.

Avløpet fra fettavskiller ledes til kommunalt avløpsnett med pumpestasjon og overføres til Inderøy Kommune sitt avløpsrenseanlegg.

Norconsult har gjort en faglig vurdering av fettavskilleren i 2025 med følgende konklusjon:

- Dersom en bare tar kammer 1 (av 3) i betraktning, og anser at de to påfølgende kamrene utgjør en ekstra sikkerhet for utslipp av fett, tilsvarer kammer 1, med 13 m² effektiv overflate, en fettavskiller med nominell størrelse NS 50, som har kapasitet på 50 l/s.
- Basert på volum og effektiv overflate i eksisterende fettavskiller, vurderes denne å ha en kapasitet på 50 l/s, mens behovet for bedriften, ut fra de nåværende driftsforhold, bare har behov for en fettavskiller med kapasitet (nominell størrelse, NS) på 30 l/s. Dette

innebærer at bedriften kan øke produksjonen (og mengde avløpsvann) i betydelig grad uten å måtte øke størrelsen på fettavskilleren.

Steg 3 - behandling i kommunalt avløpsrenseanlegg.

For å tilfredsstille kravet rensekraft har Inderøy Kommune bygd mekanisk renseanlegg basert på finsiling i båndsil. Inderøy Kommune har oppgitt at renseanlegget har følgende kapasitet, rensegrad og tekniske data:

- Renseanlegget er dimensjonert for en kapasitet på 3.500 pe
- Dagens belastning er beregnet til ca. 2.730 pe, det er inkludert ca. 367 pe ihht. utslippssøknaden for Inderøy slakteri fra 2019.
- Straumen RA har grovsil på 3 mm og 2 stk båndsiler med 0,4 mm silduk

Renset avløpsvann pumpes til utløpskum ovenfor Vangslia boligfelt, og går derfra med selvfall til utslipp på ca 30 meters dybde i Trondheimsfjorden, ca 1000 meter rett sør for Sundneshavn/Talgøra. Utslippsledningen er ca 1700 meter lang og er av 180 mm PE-rør.

Avtale

Det er etablert en egen påslippsavtale mellom Inderøy Slakteri AS og Inderøy Kommune basert på de samme avløpsstrøm og grenseverdier som angitt i søknaden om utslippstillatelse. Avtalen kan ettersendes dersom ønskelig.