

Voersector speelt met vuur

Algemeen

[Bert Platzer]

Veel diervoederbedrijven besteden te weinig aandacht aan brandveiligheid. De regels op het gebied van brandveiligheid zoals opgenomen in het Bouwbesluit of de ATEX-richtlijnen hebben met name het voorkomen van slachtoffers tot doel. Een brand kan daardoor alsnog veel materiële en financiële schade opleveren, aldus risicodeskundige Ronald Koster.

Brand is het schrikbeeld van elke diervoederproducent. Terecht, want afgelopen jaar bleek uit onderzoek van Rabobank zelfs dat de helft van de mkb-bedrijven na een brand binnen twee jaar failliet is. Toch nemen veel diervoederbedrijven onvoldoende maatregelen. "Het is zaak dat de diervoederbedrijven zich meer bewust worden van de risico's en investeren in brandveiligheid", zegt Ronald Koster. "Dat bedrijven na een calamiteit failliet gaan, komt veelal doordat ze bepaalde zaken niet op orde hebben." Koster is risicodeskundige bij Burghgraef van Tiel & Partners. Het bedrijf voert vooral in opdracht van verzekeraars brandveiligheidsinspecties bij bedrijven uit. "Veiligheidsinvesteringen hoeven niet veel geld te kosten, maar door de juiste investeringen zal de kans op een grote schade al aanzienlijk kleiner worden."

Gecontroleerd uitbranden

"Elk jaar zijn er wel één tot twee brandschades bij diervoederbedrijven", zegt Koster. "Het aantal diervoederbedrijven neemt af en de capaciteit van bestaande fabrieken groeit. Het beveiligingsniveau groeit veelal niet evenredig mee, waardoor de schade zal toenemen."

Diervoederproducenten realiseren zich vaak onvoldoende dat één grote klapper ook gevolgen kan hebben voor de verzekeraar van de branche. Dit komt doordat verzekeraars vaak de risico's beoordelen op brancheniveau. "En een grote klapper is zo gemaakt. "De installaties waar branden vaak ontstaan, hamermolens, korrelpersen of koelers, zijn duur om te vervangen. Je zit zo op een ton schade. Vervang maar eens een hamermolen op de vierde etage van een fabriek. Je moet hem bestellen, hij moet er in worden gehesen, dan moet je proefdraaien. Je ligt zo drie tot zes maanden stil. De bedrijfsschade, de omzetschade en dergelijke, loopt heel hard op. Je hebt al vrij snel een half tot één miljoen euro schade te pakken." Dat komt volgens Koster mede omdat in moderne diervoederfabrieken nog maar heel weinig mensen rondlopen. "Er zitten één of twee mensen in de controlekamer en verder is de fabriek leeg. Als er een klein smeulbrandje is, wordt het vaak pas heel laat gesignaleerd." Bovendien zet de brandweer niet de levens van zijn manschappen op het spel om een fabriek van uitbranden te redden. "De brandweer wil geen onnodige risico's lopen, zeker niet in een

diervoederfabriek met meerdere verdiepingen, waar zomaar een stofexplosie kan ontstaan. Als er een brand is en er is niemand meer binnen, dan gaat er geen brandweerman de fabriek in. Zeker niet als men de situatie niet kent en niet exact weet waar de brandhaard zich bevindt. Dan laat de brandweer een fabriek gecontroleerd uitbranden."

Het voldoen aan de Europese ATEX-richtlijnen ter voorkoming van stofexplosies volstaat niet om brandveilig te zijn – deze richtlijnen zijn bedoeld om slachtoffers, niet het uitbranden van een fabriek, te voorkomen. Hetzelfde geldt voor de Arboret en het Bouwbesluit.

Risico's uitsluiten

De risico's in diervoederfabrieken liggen vooral in de installatie. In hamermolens kan vonkvorming optreden, door het afbreken van hamers of omdat er geen magneet voor de hamermolen zit en er metalen delen in terecht kunnen komen. Ook een heetgelopen lagering kan de oorzaak van een brand zijn, in de hamermolen, of verderop in het proces. In korrelpersen kunnen in de matrijs vervuilingen ontstaan door te snelle



Brand in de maalkamer van een hamermolen. De materiële schade bedroeg 150.000 euro, de schade als gevolg van bedrijfsstilstand 850.000 euro.

aanvoer van het te persen product, waardoor meer warmte wordt gegenereerd bij het persen. Koster: "Soms zit je dan al op de kritische 85 graden als de korrels uit de pers komen. Vervolgens wordt in de koeler een enorme hoeveelheid zuurstof aan het product toegevoegd, waardoor zomaar een brand kan ontstaan, die vaak veel schade geeft aan de koeler en aan de daarboven gelegen korrelpers."

Verder zijn compressoren potentiële ontstekingsbronnen omdat ze bij het aanslaan vonken kunnen veroorzaken.

"Als je een compressor midden in de fabriek hebt staan in een stoffige omgeving, dan is één vonk natuurlijk genoeg om een explosie te krijgen."

Om dit te voorkomen zijn een aantal maatregelen nodig, aldus Koster. "Bij hamermolens zijn dat goed onderhoud, metaaldetectie, temperatuurbewaking op de lagers en temperaturodetectie in het maalhuis. In koelers is brand relatief eenvoudig te voorkomen door een sprinkler te installeren, aangesloten op de drinkwaterleiding met een minimale druk van 1,4 bar, een doormelding op gsm of manuele bediening en brandkleppen op de goede plaats met de juiste aansturing. Compressoren die midden

in de fabriek staan, moet je verplaatsen of omkassen.

Koster noemt het 'passende schadebeperkende maatregelen tegen niet al te hoge kosten', net als het jaarlijkse onderhoud. "Het onderhouden van het machinepark kost elk jaar een bepaald bedrag, maar uiteindelijk zul je zien dat op de lange termijn de kosten lager uitvallen dan wanneer je het onderhoud steeds uitstelt. Als dan een gebrek optreedt, kost dat veel meer dan wanneer je elk jaar het onderhoud had gedaan."

Moeilijk te overtuigen

Niet in de laatste plaats is het stofzuigen van de fabriek belangrijk. Stof dat er niet is, kan ook geen smeulbrandjes of stofexplosies veroorzaken. Koster: "Het is een kwestie van even met de stofzuiger door de fabriek na iedere batch. Maar er moet ook steeds een volgende batch worden gedraaid. Dan wordt het schoonmaken vaak uitgesteld, nog een keer uitgesteld, enzovoort. Ik zie vaak dat er wel centrale stofzuiginstallaties zijn, maar dat de stofzuigers niet explosie veilig zijn uitgevoerd. Dan kan de stofzuiger nog steeds een ontstekingsbron zijn. Maar een explosie veilige stofzuiger is weer duurder, dat is het dilemma."

Koster waakt ervoor om alle diervoederfabrieken over één kam te scheren. "Ik heb laatst een fabriek geïnspecteerd die helemaal spic en span was. Maar een aantal maanden daarvoor was ik in een fabriek waar je de voetstappen in het stof zag staan. Dat is voldoende om een stofexplosiemengsel te vormen. Een klein brandje, een werveling van warme lucht en dus ook van stof, en er ontstaat een explosief mengsel. En juist de explosie die dan kan plaatsvinden is zo gevaarlijk."

Denken in brandveiligheid is denken in meerdere lagen, benadrukt Koster: onderhoud, veiligheidsmaatregelen en een goede huishouding. "Het risicobewust denken wordt steeds beter in de diervoederindustrie, maar je moet ook gewoon investeren in preventieve maatregelen", zegt hij. "Maar omdat de marges klein zijn, heeft waarschijnlijk niet iedere diervoederproducent voldoende geld om dat te doen. Dat alles bij elkaar maakt het soms lastig om bedrijven te overtuigen dat ze preventieve maatregelen moeten nemen. Omdat het geld kost, maar ook omdat ze de risico's niet echt inzien. Als er bij een diervoederfabriek in de buurt een explosie is geweest, dan valt het kwartje wel." ■