

| Werkgever: OCI Nitrogen |

| Standplaats: Geleen |

| Functie: veiligheidsfunctionaris |

| Datum: 27 februari 2014 |

Copyright foto

Veiligheidsfunctionaris Han Essers bewaakt de processen bij het kunstmest maken bij OCI Nitrogen. „Bij het produceren letten we er goed op dat de boer een product met de juiste gehalten krijgt, dat hij breed en nauwkeurig kan strooien“, zo vat hij zijn werk samen.

Dolomiet

8.00 uur - Han Essers controleert aan de hand van monsters de kwaliteit van de grondstof dolomiet, dat rechtstreeks vanuit de mijnbouw in België naar de bunker van OCI Nitrogen in Geleen wordt gebracht. Als in de monsters de juiste waarden magnesium en calcium aanwezig zijn, wordt het dolomiet in productie gebracht en vervolgens gemengd met stikstof. De stikstof is afkomstig uit de buitenlucht en wordt gebonden aan gekraakt aardgas. „Lucht is onze stikstofbron, in lucht zit 78 à 79 procent stikstof“, legt Essers uit. „Stikstof wordt in vloeibare vorm door het dolomiet gemengd en daarna gedroogd.“ In het eindproduct zit 27 procent stikstof, 4 procent magnesium en 6 procent calcium.

Meetkamer

8.30 uur - De veiligheidsfunctionaris voert in de meetkamer overleg met meetkamer-operator Tom Seubers. Vanuit de meetkamer worden de grondstoffen dolomiet en stikstof bij elkaar gevoegd om tot het juiste product te komen. Essers: „De diverse eenheidsbewerkingen van het productieproces worden gestuurd door moderne computersystemen, die per onderdeel zijn opgebouwd uit verschillende graphics, zoals temperatuur, druk en geleverde capaciteit. De eenheden apart geven een granulaatstraat weer. Per straat produceren we zo’n 60 ton goed product per uur. We hebben drie granulaatstraten, die 24/7 in bedrijf zijn.“

Hart van fabriek

10.00 uur - Han Essers kijkt met een schep in een granulator of de kunstmestkorrels van goede kwaliteit zijn. In de granulator, het hart van de fabriek, komen de grondstoffen bij elkaar en worden ze tot kunstmestkorrels gemengd. „Als ervaren operator kun je vanaf de schep beoordelen wat de kwaliteit van het product is“, zegt hij. De korrel is nu nog warm en plastisch, maar in een vervolproces wordt deze mooi rond gemaakt. Ook de juiste vochtigheid wordt in een latere fase bereikt. Een kunstmestkorrel mag 2 tot 4 millimeter groot zijn, de fijnere en grovere korrels worden er uit gezeefd en met nieuwe grondstof gerecycled tot de gewenste korrelgrootte is bereikt. Essers: „In het productieproces zit daarom een minizeef die de korrelgrootte continu beoordeelt. Hierdoor krijgt de boer uiteindelijk een gelijkmatig strooibeeld.“

Opslagloods

11.30 uur - Voordat de korrels naar de opslag gaan, worden ze gekoeld en krijgen ze een bescherm laagje van talk mee. Dat laagje zorgt ervoor dat de korrels niet gaan plakken en dat ze goed blijven glijden. Daarna worden de kunstmestkorrels met transportbanden naar de opslagloodsen vervoerd bij een zo laag mogelijke temperatuur. Dat is belangrijk in verband met de relatieve vochtigheid, zegt Essers. „Voorheen eindigde het product warm in de loods, maar door een andere manier van koelen hebben we de afstertijd naar nul gebracht en komt de korrel koud in de loods.“ Met een shovel wordt de kunstmest vervolgens in een vultrechter gestort: klaar voor verlading.

Oranje korrel

14.00 uur - Han Essers maakt in een van de drie verlaadstraten een praatje met een chauffeur van een vrachtwagen, die de kunstmest naar Wessem Port Services in Stein brengt. Daar liggen schepen klaar om het product over water te vervoeren. Er zijn twee verlaadstraten voor het vervoer naar de haven, die 16 uur per dag in bedrijf zijn. Een verlaadstraat is voor externe afhalers. „Die straat is geheel geautomatiseerd“, vertelt Essers. „De chauffeur kan met een eigen code het product afhalen.“ Van alle 200 korrels die in de laadbak van de vrachtwagen verdwijnen (30 ton per vrachtauto) is één korrel oranje: als herkenbaarheid van OCI. „We zien dit als een stukje ‘branding’ van ons product“, aldus Essers. „Zodat de boer weet dat hij onze Nutramon-KAS strooit.“

Overdekt verladen

15.30 uur - Samen met logistiek manager Frans Melchers kijkt Essers de bevoorrading van de schepen bij Wessem Port Services in Stein. OCI heeft daar samen met de haven in 2012 een overkapping gebouwd, zodat er zonder invloeden van het weer continu schepen kunnen worden verladen. „We kunnen nu op logistiek gebied onze afnemers altijd blijven bevoorraden“, zegt de Limburger. „De kunstmest wordt van hieruit naar klanten in heel West-Europa verscheept, in schepen van 500 tot 2.000 ton.“ Daarnaast wordt het product naar de zeehavens in Rotterdam, Antwerpen en Gent gevaren. ■

Kunstmest produceren met Han Essers

