**Prosjektbeskrivelse: Slam fra oppdrettsanlegg (RAS)**

Introduksjon

K2 Nord AS har gjennom mer enn ett års drift av anlegget i Holandsvika etablert en stabil og robust prosess. Gjennom godt etablert teoretisk fundament og erfaring fra praktisk drift har treffsikkerheten for nye resepter blitt svært god: Valgte sammensetninger av råvare (herunder strukturmateriale, H2O-konsentrasjon og C:N-forhold) og innstillinger av prosessparametere (bl a rotasjon/ omveltning, hastighet gjennom trommel og oksygentilførsel) har gitt forskriftsmessig hygienisering og omdanning til stabil masse.

Om fiskeslam fra RAS

Bevisstheten er økende for gjenvinning av næringsstoffer fra slam i oppdrettsnæringen, spesielt fra resirkuleringsanlegg (RAS) på landbaserte anlegg. Myndighetene har allerede begynt å stille krav, og bransjen søker etter stabile og bærekraftige løsninger for behandling. Tilnærmingen har i hovedsak vært rettet mot å redusere volum gjennom avvanning og eventuelt tørking, med transportreduksjon som hovedmotiv.

K2 Nord har gjennom lang tids dialog med Sintef Fiskeri og Havbruk (nå Sintef Ocean) etablert dialog med tre av de største oppdrettsselskapene, og dette har resultert i et felles prosjekt. Gjennom en kontrollert og dokumentert prøveperiode skal K2 Nord AS motta slam fra tre ulike oppdrettsanlegg, og gjennom behandling av dette på anlegget i Holandsvika skal det opparbeides underlag for å vurdere om aerob omdanning av fiskeslam er en god løsning.

Prosjektmål

Prosjektet har som mål å vurdere:

1. Hygienisering – i henhold til regelverk (> 70 grader > 1 time)
2. Omdanning og stabilisering
3. Innhold; sluttproduktets potensial som
   1. Jordforbedringsmiddel (mold/ organisk karbon)
   2. Gjødsel (næringsstoff)

Gjennomføring:

Basert på a priori vurdering med hovedvekt på forventet C:N forhold, vanninnhold og andel strukturmasse har K2 Nord laget resept for produksjonen. Som alltid dokumenteres sammensetning av inngående komponenter, og det tas prøve fra hver batch innkommende råvare.

Under produksjon overvåkes prosessen nøye, med temperaturmåling som prioritert styringsparameter.

Sluttproduktet analyseres internt og en prøve fra samme prøveuttak sendes til ekstern instans.

Tidsplan:

Oppstart og første leveranse : Medio desember

Avslutte innmating: Ultimo januar

Trommelprosessering avsluttet: Medio februar

Tentativ resultatrapportering: Medio februar

Sluttrapport: Ultimo mars

Rapportering:

K2 Nord AS lager en kort prosjektrapport som oppsummerer gjennomføring og resultater.

Gjennomgang av resultater og videre arbeid avklares i møte med prosjektgruppen.

Trondheim, 5.12.16

Jon A. Svenningsen