

# Miljøgodkendelse af Tryklinje TT62

13. april 2015



ODENSE KOMMUNE

## Stamoplysninger

<b>Virksomhedens navn</b>	Glud & Marstrand A/S
<b>Virksomhedens adresse</b>	Næsbyvej 20, 5000 Odense C
<b>Virksomhedens ejer</b>	Glud & Marstrand A/S, Hedenstedvej 14, 8723 Løsning
<b>CVR nr.</b>	6728 7118
<b>P-nr.</b>	1003612360
<b>Telefonnummer</b>	6312 4200
<b>Hovedaktivitet</b>	A 205
<b>Væsentlige biaktiviteter</b>	J 104
<b>Branchebetegnelse</b>	-
<b>Godkendelsesdato</b>	13. april 2015
<b>Journal-nr.</b>	2011/141094

## Indhold:

<u>1. Vilkår</u>	3
<u>2. Miljøteknisk redegørelse</u>	4
Sagsakter	4
Etablering, indretning og drift	4
Miljøteknisk vurdering	11

### Bilag:

- Bilag 1a: Indretning af trykkeri før placering af TT62
- Bilag 1b: Indretning af trykkeri efter placering af TT62
- Bilag 2: Arrangementstegning af kabine til TT62
- Bilag 3: Placering af ventilationsanlæg, køleanlæg og tørkøler

## Tillæg til miljøgodkendelse

Virksomheden søger om godkendelse til etablering af en ny UV-tryklinje (TT62).

På det grundlag meddeles miljøgodkendelse af tryklinjen. Godkendelsen gives som et tillæg til den eksisterende godkendelse af 30. maj 2008. Øvrige vilkår i den eksisterende miljøgodkendelse, er fortsat gældende.

Herefter er der 3 UV-tryklinjer (TT60, TT61 og TT62) og 1 konventionel tryklinje (TT21) på virksomheden. TT60 og TT 21 er godkendt den 30. maj 2008 og TT61 er godkendt den 15. februar 2012 via en tillægsgodkendelse. Herudover er der den 26. oktober 2012 givet tillægsgodkendelse til 4 laklinjer og 1 coilklippelinje.

Godkendelsen meddeles og vilkår fastsættes i henhold til § 33 i miljøbeskyttelsesloven<sup>1</sup> og i henhold til godkendelsesbekendtgørelsen<sup>2</sup>.

Godkendelsen bygger på oplysningerne i miljøansøgningen samt på de forudsætninger der er anført i afsnit 2: miljøtekniske redegørelse, og meddeles på følgende særlige vilkår:

### 1. Vilkår

Denne godkendelse bortfalder, hvis den ikke er blevet udnyttet inden 2 år fra godkendelsens dato. Helt generelt bortfalder en godkendelse, hvis den ikke har været udnyttet i 3 på hinanden følgende år.

### Indretning og drift

M1. Indretning og drift skal være i overensstemmelse med det, der er beskrevet i ansøgningen med mindre andet fremgår af den miljøtekniske redegørelse eller af vilkårene.

### Luft

M2. Virksomhedens samlede bidrag til koncentrationen af følgende stof i omgivelserne må ikke overstige følgende B-værdi:

Stof	Proces	B-værdi (immissionsgrænse) mg/m <sup>3</sup>
Isopropanol	Fugtevand der anvendes i trykværker	1
4-hydroxy-4-methyl-2-pentanone	Afvaskemiddel til trykværkerne	0,1

Immissionen regnes som timemiddelværdi og må ikke overskrides i mere end 1 % af tiden.

<sup>1</sup> Bekendtgørelse nr. 879 af 26. juni 2010 af lov om miljøbeskyttelse, med senere ændringer

<sup>2</sup> Bekendtgørelse nr. Nr. 669 af 18. juni 2014 om godkendelse af listevirksomhed

Ved en maksimal emission (G: kildestyrke) på 186 mg/s, for alle 3 UV-tryklinjer, anses B-værdien for isopropanol for værende overholdt, såfremt den udsugede luft fra tryklinje TT62 afledes til det fri, via afkast der er ført mindst 1 meter over tag. Afkastene skal være opadrettede.

Opløsningsmidlet i rengøringsmidlet, der anvendes til trykværkerne, er 4-hydroxy-4-methyl-2-pentanon. Opløsningsmidlet er tungtflygtigt og forventes ikke at kunne findes i afkastluften fra tryklinjen. På den baggrund forventes B-værdien overholdt.

### **Tilsyn og kontrol**

M3. Så snart det ansøgte er etableret, skal virksomheden give kommunen besked.

Anlæggets drift må ikke påbegyndes, før kommunen har synet indretningen og fundet den i overensstemmelse med det godkendte.

## **2. Miljøteknisk Redegørelse**

### **Sagsakter**

- Glud og Marstrands ansøgning om miljøgodkendelse af tryklinje TT62 af 7. januar 2015.
- Tilsyn/møde med Glud & Marstrand den 29. januar 2015.
- Kommunens supplerende spørgsmål vedr. 4-hydroxy-4-methyl-2-pentanon af 12. februar 2015.
- Glud & Marstrands svar på supplerende spørgsmål af 25. februar 2015.
- Udkast til miljøgodkendelse af 24. marts 2015.

Udkastet til denne tillægsgodkendelse har været forelagt virksomheden til kommentering. Virksomheden havde ingen bemærkninger.

### **Etablering, indretning og drift**

Virksomheden har sendt følgende beskrivelse vedr. etablering, proces, indretning og drift:

Tryk og lakering af metalplader foretages før de bliver formet til f.eks. dåser. Processen minder meget om tryk på papir – blot er der her tale om metalplader på max 1200 x 1200 mm.

Når metalpladerne er blevet trykt og lakeret skal trykfarve og lak hærde/tørre.

På TT62 tryklinjen, hærdes trykfarver og lak ved belysning med UV lys. Ved belysning med UV lys sker der en fotokemisk reaktion som hærder trykfarve/lak øjeblikkeligt. Den store fordel ved brug af trykfarve og lak, som hærder ved belysning med UV lys, er at der ikke sker nogen fordampning af organiske opløsningsmiddel, som er tilfældet ved tryk og lakering på konventionel vis med tørring i gasopvarmet ovn.

Dekorationerne på metalemballagen kræver ofte brug af flere forskellige farver, derfor er det valgt at tryklinjen skal kunne trykke 6 forskellige farver i et gennemløb. G&M har i forvejen to 6 farvede UV-tryklinjer, TT60 og TT61, samt 1 konventionel 2 farvet tryklinje TT 21.

TT62 etableres for at understøtte den forventede vækst, primært på markedet for mælkepulverdåser.

Etablering af TT62 kræver ingen bygningsmæssige udvidelser, da linjen placeres hvor linjerne TT24 (tryklinje) og TL23 (laklinje) stod tidligere. TT24 og TL23 blevet demonteret og solgt som brugte anlæg. Begge disse linjer har været ude af drift i en årrække.

Af bilag 1a og 1b fremgår indretning i trykkeriet, før og efter placering af TT62.

TT62 vil få en gennemløbshastighed på op til 7000 plader/time, og kan anvendes både til aluminium og blik. Tilførsel af plader sker med truck, på paller med op til 1000 plader/palle, afhængigt af pladetykkelse og materiale.

De 6 forskellige farver, påføres separat i hvert sit trykværk. Imellem trykværkerne er der mulighed for at hærde hver trykfarve separat med en UV mellemtørring. TT62 har 5 stk. UV mellemtørringsenheder, med hver 1 UV lampe monteret.

Efter tryk transporteres metalpladerne videre til UV sluttørring, hvor trykfarven fra sidste trykværk eller eventuelt flere trykværker hærdes. UV sluttørring efter trykværkerne har 3 UV lamper monteret.

Inden metalpladerne transporteres videre til lakering, er der mulighed for at udtage metalplader til kvalitetskontrol.

Lakering af metalpladerne efter tryk foretages primært for at beskytte decorationen mod beskadigelser i den videre håndtering under dåsefremstilling, transport til kunden, produktfyldning hos kunden og levering til slutbruger.

Lakværket på TT62 lakerer metalpladerne ved valsning oven på decorationen (dåsens udvendige side). Ved behov for indvendig lakering (konservesdåser), skal metalpladerne videre til lakering på vores lakeringslinjer.

De lakerede metalplader transporteres videre til den sidste UV sluttørring, som har 4 UV lamper monteret. Efter hærkning af lakken er der igen mulighed for at udtage metalplader til kvalitetskontrol, hvorefter de færdigtrykte metalplader stables på paller, som transporteres væk med truck.

I andet kvartal 2015 er det planlagt at indkapsle TT62 i en temperaturstyret kabine. Formålet med dette er at opretholde en stabil driftstemperatur på ca. 22 °C året rundt omkring TT62. Dette vil medvirke til at opnå en højere effektivitet sammenlignet med de øvrige 6 farvede tryklinjer. Henover et år er der oplevet en temperaturvariation i trykkeriet mellem 17 °C om vinteren og op til 50 °C om sommeren. Det giver udfordringer med at styre trykprocessen tilfredsstillende.

Af bilag 2 fremgår arrangementstegning af kabine til TT62.

Der forventes drift med 3 holdsskift og i weekend.

### **Forbrug af råvarer. Emissioner**

Virksomheden har udarbejdet følgende skema over anvendte produkter/råvarer på TT62 samt over emissioner:

## Forbrug af råvarer / hjælpestoffer på TT62

Råvarer	Beskrivelse	emission	Fremgår af LOUS-liste	Forventet årligt forbrug for TT62	Maks. emission/time
UV lak	søvlak	Indeholder ikke flygtige forbindelser	nej	40.000 kg	ikke relevant
UV Trykfarve	Der anvendes ca. 40 forskellige færdigblandede trykfarver/pigmenter.	Indeholder ikke flygtige forbindelser	nej	20.000 kg	ikke relevant
UV Speciel trykfarve	neonfarve	Indeholder mindre end 1% flygtige stoffer	nej	50 kg	< 0,01 kg/time
<b>Fugtevand / Hjælpemiddel</b>					
Fugtevandstilsætning	7,5%'s opløsning i demineraliseret vand (HOH-vand)	Isopropanol	nej	20.000 liter	0,22 kg/time ved 24 timers drift
<b>Rensevæsker</b>					
div. Rensevæsker	rensevæske til overtryksplader i 1 liter's flasker påføres med klud/svamp	enkelte rensesvæsker indeholder opløsningsmidler	Rensemiddel Aktivator indeholder Naphtalene CASnr. 91-20-3 i mængder på <2,5%	<100 liter	< 0,01 kg/time
UV-perfect wash	Afvaskemiddel til trykværkerne. Rensevæsken anvendes i rengøringsanlæg, hvor der pumpes fra en 200 liter's tromle	Indeholder: 4-hydroxy-4-methyl-2-pentanon	nej	Ved alle 3 tryklinier anvendes årligt ca. 25.000 liter heraf 5.000 – 10.000 til TT62 TT60 anvender langt den største mængde, idet TT62 anvender et andet rengøringsystem.	Opløsningsmidlet i UV-perfect wash er tungtflygtigt og forventes kun i ringe grad at kunne findes i vores afkastluft. Der er ikke etableret procesudsugning ved trykværkerne.
UV-combi-wash (anvendes 1. år)	Afvaskemiddel til trykværkerne. Rensevæsken anvendes i rengøringsanlæg, hvor der pumpes fra ca. 25 l's dunke	Indeholder: 3-(3-Methoxy)propoxy-1-propanol	nej	5000 – 10.000 liter	
<b>Div. olier</b>					
Div. olier	i små sprayflasker		nej	< 100 liter	ikke relevant

Lubral LFC 34100	til olieskift og opfyldning på maskinen		nej	300 liter	ikke relevant
<b>Hjælpestoffer</b>					
Augum O, Agum Z, Aluvator	Beskyttelses væske til trykplader ved arkivering		nej	50 liter	Ikke relevant
<b>Andet</b>					
Stofsystem til rengøring "Blå stof"	Anvendes i forbindelse med rensesvæske til trykværkerne			1300 kg	Ikke relevant
industriklude til rengøring	Anvendes til aftørring af rensesvæske og farve på bl.a. valserne	Opbevares i lukkede beholdere		3463 kg rene klude, der cirkulerer og vaskes og genbruges	Ikke relevant

Lakker opbevares i 1.000 l's palletanke placeret ved maskinen, eller på eksisterende indendørs lager. Tankene placeres på spildbakker. Pumpeanlæg placeres ligeledes over spildbakke. Vedr. evt spild fra linjen, er der foretaget en række korrigerende og forebyggende tiltag, for at hindre forurening af jord og grundvand. Se senere afsnit vedr. risikovurdering.

### Ventilation og køling

Som følge af at TT62 placeres i den før omtalte kabine, etableres der særskilt ventilationsanlæg til luftudskiftning. Ventilationsanlægget består af en krydsvarmeveksler placeret udendørs på tag, med indbyggede ventilatorer til indblæsning og udsugning af 15.000 m<sup>3</sup>/time. På indblæsningssiden etableres der varmeplade og køleplade, til henholdsvis opvarmning og køling af indblæsningsluften. Varmepladen tilkøbes eksisterende hedtvandsinstallation og kølepladen tilkøbes et nyt køleanlæg med en køleeffekt på 83 kW.

Ved behov for opvarmning af indblæsningsluft, udnyttes restvarmen i udsugningsluften fra TT62 via ventilationsanlæggets krydsvarmeveksler. Udsugningsluften kan være op 70 °C.

UV lamperne har en betydelig varmeafgivelse, og skal derfor afkøles under drift. Dette foretages ved vandkøling af de armaturer som UV lamperne er monteret i. Kølingen foretages via 2 kredsløb. Der er et internt kredsløb til bortledning af varme fra armaturerne og eksternt kredsløb til bortledning af den samlede varme. Kølingen i det eksterne kredsløb sker ved at cirkulere kølevæske fra varmevekslere placeret umiddelbart ved TT62 og til en tørkøler placeret udendørs på tag.

Se bilag 3 for placering af ventilationsanlæg, køleanlæg og tørkøler.

### Luftforurening og afkast

Fra TT62 foretages udsugning fra UV-mellemtørring og UV sluttørring. Formålet med udsugning er at fjerne ozon dannet under UV hærkning samt at køle transportbånd og plader efter tørring med UV lys.

Under trykprocessen sker der desuden en afdampning af fugtevand, som ligeledes vil blive udsuget fra tryklinjen. Fugtevand indeholder 7,5% isopropanol.



Udsugning fra tryklinien foretages i 6 steder (4 steder fra tørrezonen og 2 steder fra transportbåndet), mængden er totalt 9600 m<sup>3</sup>/time. Den resterende luftmængde på 5400 m<sup>3</sup>/time suges fra kabinen.

Den samlede mængde af udsugningsluft ledes tilbage igennem ventilationsanlæggets krydsvarmeveksler til det fri. Afkastet fra krydsvarmeveksleren rettes opad og afkasthøjden er min. 1 m over tag.

Herudover suges der 1.500 m<sup>3</sup>/time fra lakmaskinen. Der er tale om bortventilering af varm luft fra maskinens cylindre og komponenter. Afkastkanalen føres til det fri gennem væggen, og afkastet føres opadrettet 1 m over tag.

Der anvendes rengøringsmidler til rensning af farvevalser, gummidug og modtrykscylindere. Det første år anvendes produktet UV-Combi Wash, for at opretholde garantien på tryklinjen. Herefter anvendes rengøringsmidlet UV-Perfect Wash. Opløsningsmidlet heri er: 4-hydroxy-4-methyl-2-pentanon. Opløsningsmidlet er tungtflygtigt og forventes ikke at kunne findes i afkastluften. Desuden er der ikke etableret procesudsugning fra trykværkerne.

### Støj og vibrationer

Eksterne støjkluder der kan relateres til TT62 er ventilationsanlæg, køleanlæg, tørkøler og lille afkast fra lakmaskinen.

Leverandøren af disse anlæg er i dialog med rådgivende ingeniør, Grontmij A/S, som udfører kortlægning af ekstern støj for G&M i Odense. Der udføres en kildestyrkeberegning for de påtænkte anlæg, med henblik på valg af passende lyddæmpning, så det sikres at anlæggene ikke bidrager negativt til det samlede støjniveau for fabrikken.

Af hensyn til vibrationer er UV-trykværkerne i hele sin længde placeret oven på et selvstændigt betonfundament, som er adskilt fra det omkringliggende betongulv. Hele tryklinjen har en længde på ca. 52 meter.

### Affald

Fra tryklinien genereres følgende typer af affald:

Type	EAK-kode	Årlig mængde (kg) 2014 total	Forventet mængde (kg) total	Intern transport/metode	Opbevaring	Nyttiggørelse/bortskaffelse	Indsamler
Hele plader fx fejldekorerede (Biprodukt)	160117	4.970.000	4.000.000	I produktionshal eller i lukket container. Transport vha. truck	Indendørs	Genanvendes	Nicomet

Rester af trykfarve	080112	2700	3000	I lukkede spande i mindre container	I lukket affaldscontainer	Afbrænding / Thermisk behandling i ovne	NORD A/S
Rester af UV-perfect wash, vaskevand og fugtevand	080117	17.000 heraf ca 95% fra UV-wash	23.000	I 25 liters affaldsdunke ved linien og i 200 liters tromle i produktion Transport vha. truck	Indendørs og i skab affaldsgård	Afbrænding / termisk behandling i ovne (varme herfra anvendes og nyttiggøres i fjernvarmesystem	NORD A/S
Farve spande / blå stof fra stoffsystem til rengøring af valser / blikplader/spandene med uhærdet lak fra laklinierne/laboratoriet / fugtige klude / fast farligt affald fra AB2 hal	150110	30.000	30.000 – 35.000  Det vurderes at mindre end 1000 kg stammer fra farvespandene  Og ca. 3000 – 5000 kg stammer fra brugt ”blå stof”	I mindre container på arbejdsplads. Transport med truck	I lukket affaldscontainer	Afbrænding / termisk behandling i ovne hvor der sker afbrænding – varmen herfra nyttiggøres til fjernvarme i Nyborg. Evt. jern i slaggen sorteres fra vha. magneter og genanvendes.	NORD A/S
1000 liter's tomme palletanke, der har indeholdt epoxy (UV-	150110	3.225	6.500	Transport med truck	Under tag i affaldsgård	Afbrænding / termisk behandling i ovne (varme herfra anvendes og nyttiggøres i fjernvarmesystem	NORD A/S

lakker)							
Olieaf-fald	130208	4520 (hele fabrikken)	5000 (hele fabrikken)	Transport og opbevaring i spændelågsfade	Indendørs eller i skab i affaldsgård	Afbrænding / termisk behandling i ovne (varme herfra anvendes og nyttigøres i fjernvarmesystem	NORD A/S

### **Risikovurdering. Tiltag for minimering af risiko for forurening af jord og grundvand**

Der er udarbejdet en risikovurdering i forhold til forurening af jord og grundvand. Risikovurderingen beskriver en række korrigerende og forebyggende tiltag, som implementeres under gennemførelse af projektet.

Risikovurdering og totalliste over anvendt kemi er sendt til Odense Kommune d. 30. oktober 2014 som baggrundsmateriale for vurdering af, om der skal udarbejdes Basistilstandsrapport for udvidelsen.

Jf. godkendelsesbekendtgørelsens § 14, traf kommunen, den 23. januar 2015, afgørelse om, at produktion på TT62 ikke er omfattet af kravet om udarbejdelse af basistilstandsrapport.

#### **BAT:**

Anvendelse af trykfarve og lak som hærdes ved belysning med UV lys, repræsenterer den bedst tilgængelige teknologi (BAT) på området for farvelægning af blik.

Udfyldt BAT-tjekliste for overfladebehandling af metal og plast er vedlagt ansøgningen.

## **Miljøteknisk vurdering**

### **Støj og vibrationer**

UV trykværkerne er placeret oven på et selvstændigt betonfundament. Det forventes derfor ikke at etableringen af den nye linie giver anledning til vibrationer i omgivelserne. Der er sat vibrationsvilkår i den eksisterende godkendelse fra 2008. Disse er fortsat gældende.

Det forventes ikke, at støjbidraget fra virksomheden forøges med den nye tryklinje, idet der udføres en kildestyrkeberegning for de påtænkte ventilations- og køleanlæg, med henblik på valg af passende lyddæmpning, så det sikres at anlæggene ikke bidrager negativt til det samlede støjniveau for fabrikken. Der er sat støjvilkår i den eksisterende godkendelse fra 2008. Disse er fortsat gældende.

### **Luft**

De UV-farver og lakker virksomheden anvender, indeholder ikke flygtige stoffer. Der anvendes 50 kg neonfarve om året, med et indhold af flygtige stoffer på < 1%. Der regnes ikke på emissioner fra denne beskedne mængde, da den vurderes at være bagatelagtig.

Der anvendes < 100 l af diverse renevæsker. Enkelte væsker indeholder organiske opløsningsmidler. Der regnes ikke på emissioner disse renevæsker, da mængden vurderes at være bagatelagtig.

Der anvendes en større mængde rengøringsmidler til rensning af farvevalser, gummidug og modtrykscylindere. Det første år anvendes produktet UV-Combi Wash, for at opretholde garantien på tryklinjen. Der foretages ikke vurderinger på dette produkt, da det kun anvendes ét år. Herefter anvendes rengøringsmidlet UV-Perfect Wash. Opløsningsmidlet heri er: 4-hydroxy-4-methyl-2-pentanone. Opløsningsmidlet er tungtflygtigt og forventes derfor ikke at kunne findes i afkastluften fra linjen. Desuden er der ikke etableret procesudsugning fra trykværkerne. På den baggrund forventes B-værdien overholdt.

Der dannes ozon under UV-hærdningen, men jf. Miljøprojekt 169 af 1991, er der ikke problemer med ozonemission fra grafiske virksomheder. Sandsynligvis sker nedbrydningen af ozon allerede i ventilationskanalen.

Der emitteres organiske opløsningsmidler (isopropanol) fra fugtevandet. Der bruges 20.000 liter fugtevand om året i en 7,5 %'s opløsning, svarende til et årsforbrug på 1.500 l. Dette er forbruget på TT62, dvs 1 linje. Da de 2 øvrige tryklinjer bruger samme mængde, og der er samtidig produktion på alle 3 linjer, skal forbruget 3-dobles ved udregningen af emissioner, dvs 4.500 l. Massefylden er 0,786 kg/l. Årsforbruget bliver så 3.537 kg. Trykmaskinerne kører i døgndrift, så timeforbruget kan beregnes til  $3537 / 220 / 24 = 0,67$  kg/time svarende til 186 mg/s.

Alt forbrugt isopropanol afdamper, dvs missionen/kildestyrken "G" er altså = 186 mg/s.

Jf. vejledning nr. 2/2002: "B-værdivejledningen" har isopropanol en B-værdi<sup>3</sup> på 1 mg/m<sup>3</sup>.

---

<sup>3</sup> B-værdien er virksomhedens maksimalt tilladelige bidrag til tilstedeværelsen af et forurenende stof i omgivelserne

For at vurdere en nødvendig afkasthøjde for den udsugede luft fra linjen, kan der beregnes en spredningsfaktor  $S^4$ , som er defineret på følgende måde:

$$S = G \text{ (mg/s)} / B\text{-værdien (mg/m}^3\text{)} = 186 / 1 = 186 \text{ m}^3\text{/s.}$$

Når en spredningsfaktor er mindre end  $250 \text{ m}^3\text{/s}$ , er et afkast på en meter over tag tilstrækkeligt, for at kunne overholde B-værdien. Afkastet skal være opadrettet.

Ovenstående betyder, at den udsugede luft fra TT62 kan udledes som beskrevet i ovenstående under afsnittet: Luftforurening og afkast

Der stilles vilkår om overholdelse af B-værdien for isopropanol og 4-hydroxy-4-methyl-2-pentanon.

Øvrige luftvilkår i eksisterende godkendelser er fortsat gældende.

### **Affald**

Der genereres ikke andre typer af affald end virksomheden har i forvejen. Håndtering, opbevaring og bortskaffelse af affaldet sker efter reglerne. Affaldsvilkårene i den eksisterende godkendelse er dækkende og fortsat gældende.

### **Flydende råvarer**

Flydende råvarer opbevares forsvarligt, på samme vis som virksomhedens nuværende flydende råvarer. Jf. ovenstående afsnit: Risikovurdering, er der foretaget en række forebyggende og korrigerende tiltag, for minimering af risiko for forurening af jord og grundvand

### **Ændringer på virksomheden**

Enhver drifts- eller bygningsmæssig ændring skal anmeldes til kommunen inden gennemførelsen. Kommunen vurderer om de aktuelle planer for ændring/udvidelse kan ske inden for rammerne af virksomhedens godkendelser.

Ændringer i virksomhedens ledelse skal også anmeldes til kommunen.

### **Retsbeskyttelse**

Miljøgodkendelsen er omfattet af en retsbeskyttelsesperiode på 8 år fra modtagelsen eller ved påklage 8 år fra endelig afgørelse<sup>5</sup>. Efter de 8 år er godkendelsen fortsat gældende, men herefter kan kommunen tage de enkelte vilkår op til revurdering.

I særlige tilfælde kan godkendelsens vilkår tages op til revurdering tidligere<sup>6</sup>.

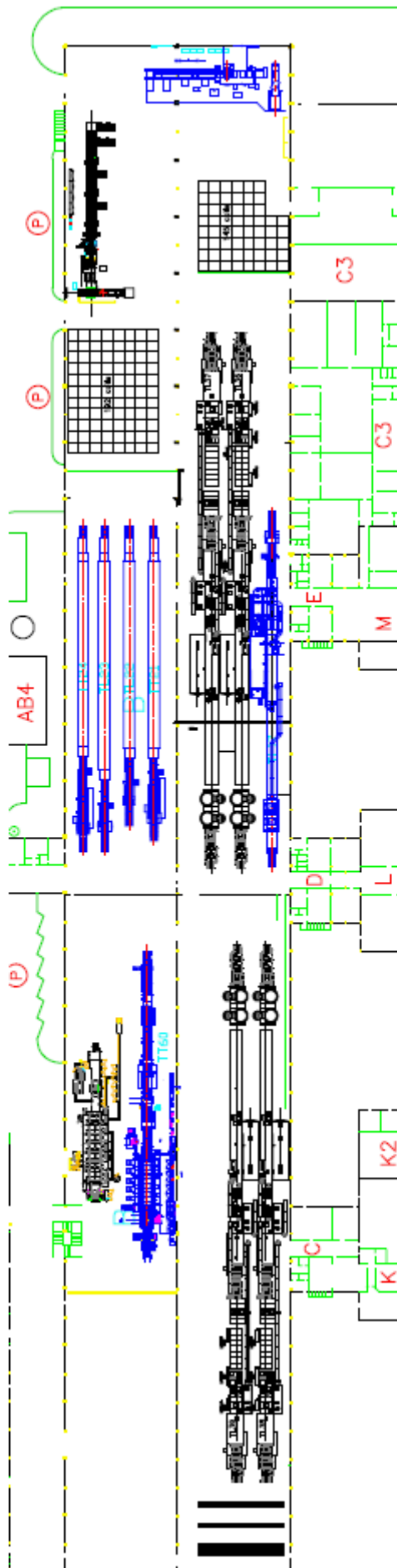
---

<sup>4</sup> S er et udtryk for hvor meget luft der skal anvendes, for at få det udledte stof fortyndet til B-værdien

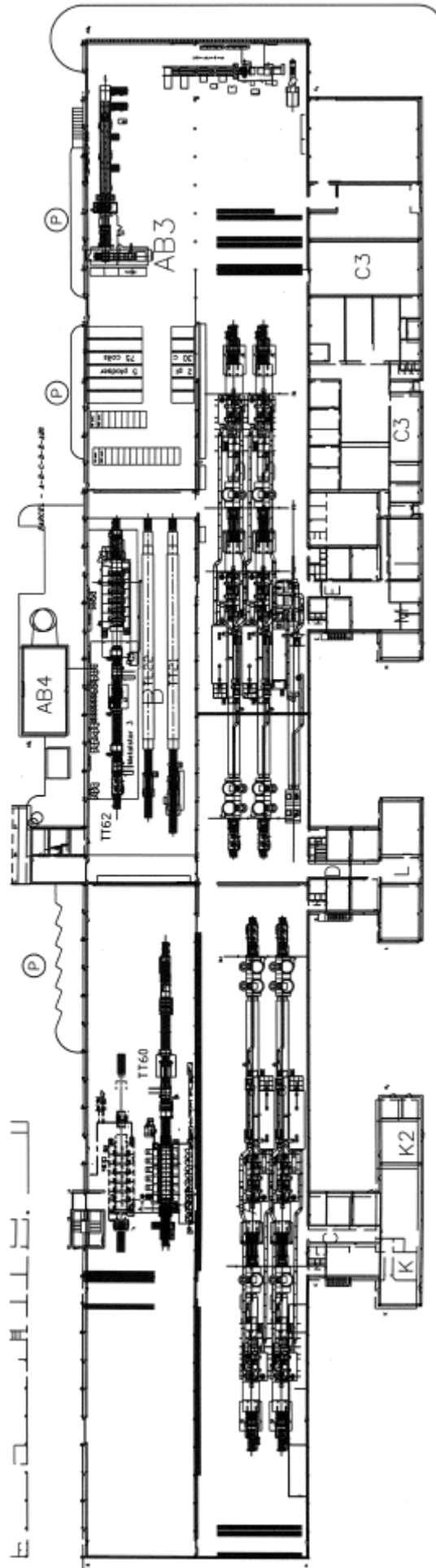
<sup>5</sup> jf. § 41 a i miljøbeskyttelsesloven

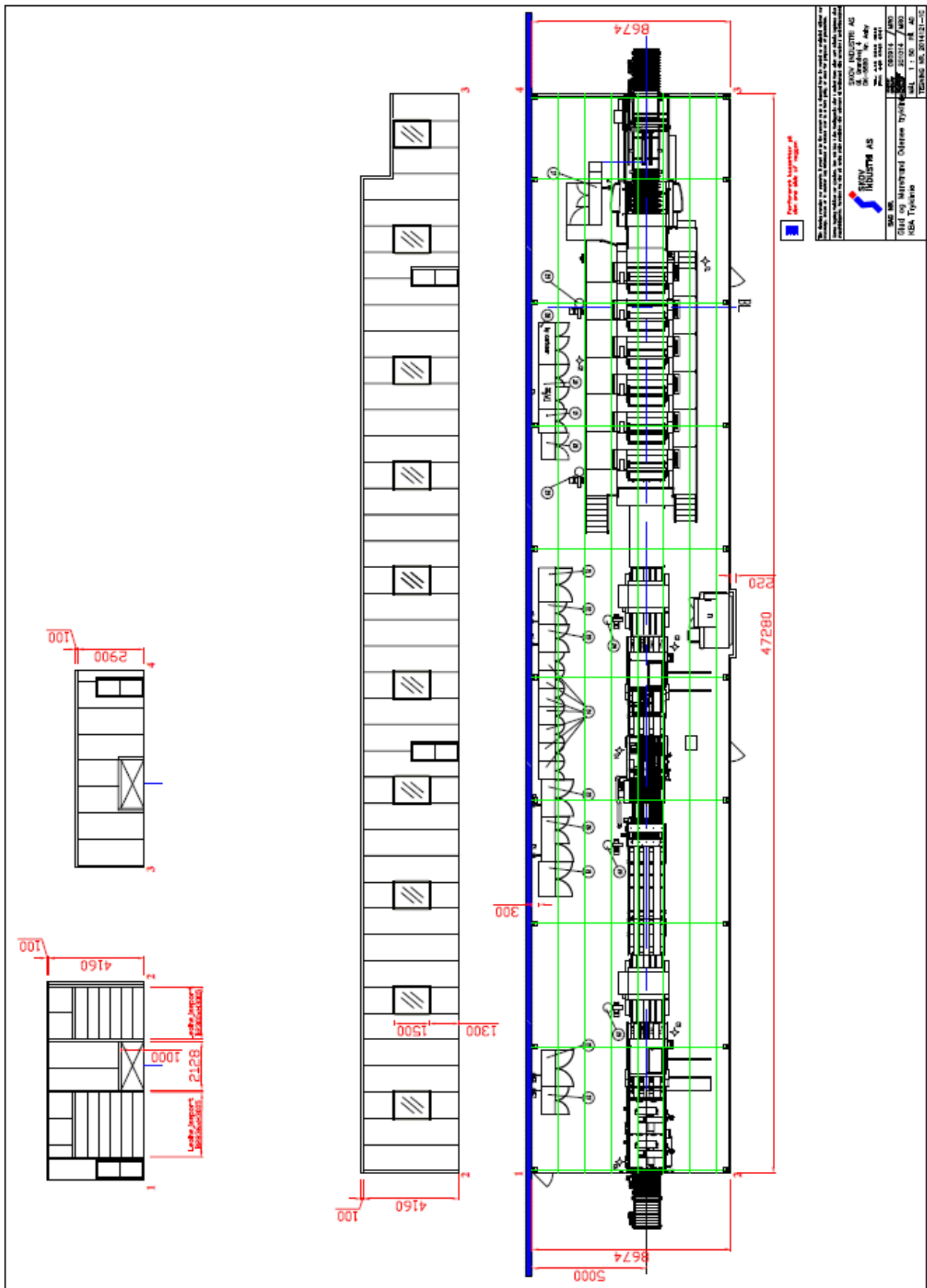
<sup>6</sup> jf. §§ 41 a og 41 d i miljøbeskyttelsesloven

Bilag 1a Indretning af trykkeri inden placering af TT62



Bilag 1b Indretning af trykkeri efter placering af TT62





Selskabets navn: <b>INDV. INDUSTRI A/S</b> Selskabets adresse: <b>Sti og Høvedsgade 17, 4600 Slagelse</b> Selskabets telefon: <b>46 55 55 55</b> Selskabets fax: <b>46 55 55 55</b> Selskabets e-mail: <b>indv@indv.dk</b> Selskabets hjemmeside: <b>www.indv.dk</b>	
Projekt nr.: <b>2011/141094</b> Tegning nr.: <b>02/014</b> Udgave: <b>1. udgave</b> Dato: <b>2011-08-25</b>	Tegningens titel: <b>Arrangementstegning af Kabine TT62</b> Tegningens type: <b>Indvendig</b> Tegningens skala: <b>1:50</b> Tegningens dato: <b>2011-08-25</b>

Bilag 2: Arrangementstegning af Kabine TT62





Bilag 3: Placering af ventilationsanlæg, køleanlæg og tørkøler



**ODENSE KOMMUNE**

---

By- og Kulturforvaltningen

Erhverv og Bæredygtighed  
Industri og Klima

Odense Slot  
Nørregade 36-38  
Postboks 740  
5100 Odense C

Tlf. 66 13 13 72

[www.odense.dk](http://www.odense.dk)  
[miljo@odense.dk](mailto:miljo@odense.dk)