

Revurdering af Micro Matic



ODENSE KOMMUNE

24. juni 2020

Stamoplysninger

Virksomhedens navn	Micro Matic A/S
Virksomhedens adresse	Holkebjergvej 48, 5250 Odense SV
Virksomhedens ejer	Micro Matic A/S.
CVR nr.	49655118
P-nr.	1001935983
Telefonnummer	66 17 11 22
Hovedaktivitet	Maskinværkstedsbekendtgørelsen (mvp): Bekendtgørelse om virksomheder, der forarbejder emner af jern, stål eller andre metaller
Væsentlige biaktiviteter	Liste punkt 2.6 i bekendtgørelse om godkendelse af listevirksomhed: Behandling af overflader på metaller eller plastmaterialer ved en elektrolytisk eller kemisk proces, hvis behandlingskarrenes volumen er på mere end 30 m ³ .
Branchebetegnelse	281400 – fremstilling af andre haner og ventiler
Revurderingsdato	24. juni 2020
Journal-nr.	09.02.00-P19-74-19

Læsevejledning

Afgørelsen er opbygget i 2 dele.

1. del indeholder afgørelse og vilkår
2. del, indeholder dels den *miljøtekniske redegørelse*, der svarer til det grundlag, hvorpå afgørelsen træffes, og dels den *miljøtekniske vurdering*, der indeholder kommunens vurderinger i forbindelse med revurderingen, herunder begrundelser for nye fastsatte vilkår og begrundelse for ikke at skulle udarbejde basistilstandsrapport.

Resumé

Jf. godkendelsesbekendtgørelsens¹ § 41, skal Micro Matics miljøgodkendelse tages op til revurdering og om nødvendigt ændres i lyset af den teknologiske udvikling. Det skyldes, at der er gået 10 år siden den gældende miljøgodkendelse blev givet.

Revurderingen har medført fastsættelse af enkelte nye vilkår,

Afgørelsen træffes med hjemmel i miljøbeskyttelseslovens² § 41, jf. lovens § 41 b.

Nye vilkår meddeles som påbud efter § 41 b i loven. Nye vilkår er skrevet med kursiv i afgørelsen.

Øvrige vilkår er overført fra godkendelsen af 16. december 2009.

Næste regelmæssige revurdering foretages senest den 24. juni 2030.

Godkendelsen har været sendt i udkast til virksomheden. Der er foretaget nogle få formuleringsmæssige ændringer.

¹ Bek. nr 1534 af 9. december 2019, om godkendelse af listevirksomhed

² lovbek. nr. 1218 af 25. november 2019, af lov om miljøbeskyttelse

Indhold:

<u>1. Afgørelse og vilkår</u>	<u>5</u>
Vilkår	5
Indretning og drift	5
Støj	6
Lavfrekvent støj og infralyd	7
Vibrationer	7
Luft	7
Lugt	9
Affald og flydende råvarer/beskyttelse af jord og grundvand	10
Overjordiske tanke	11
Tilsyn og kontrol	11
Præstations- og egenkontrol	11
Virksomhedens ophør	12
<u>2. Miljøteknisk redegørelse og vurdering</u>	<u>14</u>
Lovgrundlag	14
Sagsakter	14
Indretning og drift	14
Støj, lavfrekvent støj, infralyd og vibrationer	15
Luftforurening og lugt	15
Affald og flydende råvarer/beskyttelse af jord og grundvand	16
Overjordiske tanke	16
Tilsyn og kontrol	16
Præstations- og egenkontrol	17
Virksomhedens ophør	17
BAT	17
Basistilstandsrapport og risikovurdering	18

Bilag:

1. Ventilationsoversigt
2. Kemikalieliste
3. Lay out, placering af afkast
4. Kloaktegning
5. Bat-tjekliste

1. Afgørelse og vilkår

Odense Kommune træffer hermed følgende afgørelser:

- Revurdering af miljøgodkendelse af Micro Matic A/S, i henhold til § 41, § 41 b i miljøbeskyttelsesloven og i henhold til godkendelsesbekendtgørelsens § 41.
- Afgørelse om, at der ikke skal udarbejdes basistilstandsrapport, i henhold til § 43 i godkendelsesbekendtgørelsen.

Revurderingen bygger på den eksisterende miljøgodkendelse og de oplysninger der er indhentet ved senere tilsyn og møder på virksomheden. Seneste tilsyn/møde var den 7. februar 2020.

En kopi eller elektronisk udgave af afgørelsen, skal altid forefindes på virksomheden.

Vilkår

Nye vilkår meddeles som påbud efter § 41 b i miljøbeskyttelsesloven. Nye vilkår er skrevet med kursiv i afgørelsen. Øvrige vilkår er overført fra godkendelsen af 16. december 2009. De specifikke dokumentationsvilkår for emissioner er dog ikke overført fra 2009, da disse er gennemført. Som dokumentation for at vilkårene er overholdt har kommunen dog altid mulighed for at kræve div. grænseværdier overholdt jf. vilkår 28 som også er overført.

Maskinværkstedaktiviteterne er som udgangspunkt omfattet af maskinværkstedsbekendtgørelsen³ (mvb). Men da aktiviteterne er teknisk- og forureningsmæssigt forbundet med bilag 1 aktiviteten (listepunkt 2.6), udløser det godkendelsespligt jf. godkendelsesbekendtgørelsens § 3, stk. 5, og så skal maskinværkstedaktiviteterne omfattes af godkendelsen. Der skal sættes vilkår der svarer til kravene i mvb.

Godkendelsen fra 2009 indeholder imidlertid også vilkår for maskinværkstedaktiviteterne. Disse er stort set identiske med kravene i mvb. Hvor formuleringen af vilkårene i mvb, er ændret i forhold til godkendelsen, er den nye formulering anvendt i de overførte vilkår.

Indretning og drift

1. *Virksomheden skal have et miljøledelsessystem, der som minimum svarer til de krav der er beskrevet i BAT-tjeklisten for overfladebehandling af metal og plast.*
2. Indretning og drift skal være i overensstemmelse med det, der er beskrevet i redegørelsen.

³ Bekendtgørelse nr. 1477 af 12. december 2017 om virksomheder, der forarbejder emner af jern, stål eller andre metaller

3. Virksomheden må ikke etablere ventilations- eller afsugnings-arrangementer der afviger fra det beskrevne eller foretage ændringer på afkastene uden forudgående godkendelse af tilsynsmyndigheden.
4. Virksomheden skal til enhver tid være i besiddelse af en tilgængelig, opdateret liste med de kemikalier der anvendes, indeholdende oplysninger om max oplag, opbevaringssted mv, jf. bilag 2. Leverandørernes sidst opdaterede sikkerhedsdatablade skal også være tilgængelige. Liste og sikkerhedsdatablade skal udleveres til kommunen på forlangende.

Støj

5. Virksomhedens bidrag til støjniveauet uden for eget areal må ikke overstige følgende værdier:

Område: Jf. Odense Kommunes kommune- og miljøplan 2004- 2016	Mandag-fredag kl. 6-18 (8 timer) Lørdag kl. 6-14 (7 timer)	Alle dage kl. 18-21 (1 time) Lørdag kl. 14-18 (4 timer) Søn- og helligdag kl. 6-18 (8 timer)	Alle dage kl. 21-6 (1/2 time)
	dB(A)	dB(A)	dB(A)
I erhvervsområde 6.EA20	60	60	60
I boligområde 7.B2*	45	40	35

Støjbidraget (bortset fra spidsværdien) måles som det ækvivalente, konstante, korrigerede støjniveau i dB(A) (re. 20 µPa). Tallene i parenteserne angiver midlingstiden inden for den pågældende periode.

*I natperioden mellem kl. 22 – 6 (alle dage) må der ikke forekomme spidsværdier, der overstiger grænseværdien med mere end 15 dB(A).

6. Unødvendig manøvrering og tomgangskørsel må ikke forekomme.

Lavfrekvent støj og infralyd

7. Virksomhedens bidrag til lavfrekvent støj og infralyd målt indendørs i bygninger uden for eget areal må ikke overskride følgende værdier:

Område	Anvendelse	A-vægtet lydstrykniveau (10-160 Hz), dB	G-vægtet infralydniveau dB
Erhvervsområde 6.EA20	Kontorer, undervisningslokaler o. lign., støjfølsomme rum	30	85
	Øvrige rum i virksomheder	35	90
Boligområde 7. B2	Beboelsesrum, herunder børneinstitutioner o.lign.	Aften/nat: Kl. 18-6 Dag: Kl. 6-18	85
		25	85

Grænseværdierne er angivet i dB (re. 20 µPa). Støjgrænserne gælder for det ækvivalente, konstante niveau over et måletidsrum på 10 minutter, hvor støjen er kraftigst.

Vibrationer

8. Virksomhedens vibrationsbidrag i bygninger uden for virksomhedens eget areal må ikke overstige følgende værdier:

Område	Kl. 6-18	Kl. 18-6
	dB	dB
Erhvervsområde 6.EA20	85	85
Boligområde 7.B2	75	75

Bidraget måles som det maksimale KB-vægtede accelerationsniveau i dB re. 10^{-6} m/s² med integrationstid på 2 sek. Vibrationsbidraget måles i det mest belastede punkt i bygningen. Grænseværdierne anses for overholdt, hvis bidraget målt i terræn eller bygningsfundament er 15 dB lavere end tabellens værdier.

Luft

Definitioner anvendt i forbindelse med fastsættelse af luftvilkår fremgår af vedlagte Appendix A.

9. Virksomhedens samlede bidrag til koncentrationen af blandingsfortyndere i omgivelserne, må ikke overstige B-værdien på 0,3 mg/m³ udenfor virksomhedens skel. Immissionen regnes som timemiddelværdi og må ikke overskrides i mere end 1 % af tiden. Ved den maksimale emission på ca. 100 mg/s, anses B-værdien for overholdt med det nuværende afkast med følgende data:

Luftmængde:	3000 m ³ /h
Afkastdiameter:	Ø 400 mm
Afkasthøjde:	7,4 meter over tag

10. Alle afkast fra TIG-svejsning, skal være opadrettede og ført mindst 1 meter over tag.

11. Alle afkast fra lasersvejsning skal være opadrettede og ført mindst 1 meter over tag og afkastluften skal ledes gennem filter. Filtret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejserøgen. Før nye filtre på afkast fra svejseprocesser tages i brug, skal virksomheden fremskaffe dokumentation for, at filteret opfylder kravet om 99 % renseeffektivitet.

12. I alle afkast fra slibeprocesser skal emissionsgrænseværdien på 5 mg/normal m³ for slibestøv målt som total støv overholdes. Før nye filtre på afkast fra slibeprocesser tages i brug, skal virksomheden fremskaffe dokumentation for, at filteret opfylder kravet om 99 % renseeffektivitet.

13. Virksomhedens samlede bidrag til koncentrationen af rustfrit slibestøv i omgivelserne, må ikke overstige B-værdien på 0,001 mg/m³ udenfor virksomhedens skel. Immissionen regnes som timemiddelværdi og må ikke overskrides i mere end 1 % af tiden.

14. I alle afkast, hvor der udledes olietågeaerosoler fra brug af køle- og smøremidler ved drejning, boring, fræsning, høvling og slibning, skal følgende emissionsgrænseværdier overholdes:

1) 5 mg/normal m³ for vegetabiliske olietågeaerosoler.

2) 1 mg/normal m³ for mineralske olietågeaerosoler.

Den udsugede luft skal renses med et afsluttende filter med mindst 99 % renseeffektivitet, gældende for etablering af nye filtre.

Før nye filtre på afkast med olieaerosoler tages i brug, skal virksomheden fremskaffe dokumentation for, at filteret opfylder kravet om 99 % renseeffektivitet.

14. Virksomhedens samlede bidrag til koncentrationen af aerosoler fra køle- og smøremidler (olietåger) i omgivelserne, må ikke overstige B-værdien på hhv. 0,003 mg/m³ og 0,01 mg/m³ for hhv. mineralsk og vegetabilsk olie udenfor virksomhedens skel. Immissionen regnes som timemiddelværdi og må ikke overskrides i mere end 1 % af tiden.
15. Filteranlæg skal drives, serviceres og vedligeholdes eller udskiftes efter leverandørens forskrifter, så normal renseseffektivitet er opretholdt løbende.
16. Virksomhedens samlede bidrag til koncentrationen af HNO₃ og H₃PO₄ i omgivelserne må ikke overstige følgende B-værdier udenfor virksomhedens skel:

Stof	B-værdi (immissionsgrænse) mg/m ³
Salpetersyre, HNO ₃	0,01
Phosphorsyre, H ₃ PO ₄	0,005

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

17. Emissionen af HNO₃ må ikke overstige 100 mg/Nm³ og emissionen af H₃PO₄ må ikke overstige 5 mg/Nm³ i afkast fra overfladebehandling.

Lugt

18. Virksomhedens drift må ikke give anledning til lugtgener uden for virksomhedens areal. Virksomhedens bidrag til lugtstofkoncentrationen må ikke overstige følgende lugtgenekriterier:

Område	Lugtgenekriterie, Cg, (LE/m ³)
I erhvervsområde 6.EA20	10
I boligområde 7.B2	5

Cg betegner det maksimale lugtimmissionskoncentrationsbidrag, der ikke må overskrides. Immissionen skal midles over 1 minut.

Affald og flydende råvarer/beskyttelse af jord og grundvand

19. *Spild af forurenende stoffer fra produktion og affald skal forhindres.*
20. *Al opbevaring af flydende råvarer/kemi på reoler i overdækket mellemgang, skal ske i lukket og tæt emballage og reolerne skal stå overdækket på en fast tæt belægning/beton, uden mulighed for afløb til jord, grundvand, overfladevand, vandløb og kloak. Belægningen skal indrettes med fald mod lukkede opsamlingsbrønde og pladsen skal desuden indrettes så der kan opsamles spild, svarende til rumindholdet af den største beholder. Det skal markeres hvad de enkelte beholdere indeholder. Belægningen skal være etableret senest den 1. august 2020.*
21. Produktion på maskiner, hvorfra der kan ske spild af køle- og smøremiddel, skal foregå på en tæt belægning med mulighed for opsamling af spild.
22. Farligt affald og flydende råvarer skal opbevares i lukket og tæt emballage og stå overdækket på fast, tæt bund uden mulighed for afløb til kloak, jord, overfladevand eller grundvand. Opbevaringspladsen skal indrettes, så der kan opsamles spild, der svarer til rumindholdet af den største beholder. Det skal markeres hvad de enkelte beholdere indeholder.
23. Filterstøv skal opsamles og opbevares i egnede lukkede beholdere, containere, big-bags eller lignende, som er tætte.
24. Ved udendørs opbevaring af fræsespåner, affald fra klipning af plademateriale og andet metalaffald, der indeholder rustbeskyttende olie og/eller køle- og smøremidler, skal affaldet opbevares i lukket, regntæt container, eller på tilsvarende måde være beskyttet mod regn, således at afdryppet olie eller køle- og smøremiddel kan opsamles i egnet spildbakke eller lignende. Oplagspladsen skal have en tæt belægning uden mulighed for afløb til jord, grundvand, overfladevand og kloak eller med spildbakke. Oplagspladsen eller spildbakken skal kunne rumme indholdet af den største beholder, der opbevares.
25. Affaldet skal bortskaffes løbende, og oplaget må ikke overstige:

Farligt affald (olie- og kemikalieaffald):	50 ton
Øvrigt affald:	40 ton

26. Mindre spild af olie eller kemikalier skal straks opsamles sammen med eventuelt forurenat jord og opbevares og bortskaffes som farligt affald.

Ved større spild af olie eller kemikalier som virksomheden ikke kan håndtere, skal der gives alarm på telefonnummer 112.

Kommunen skal altid underrettes hurtigst muligt ved spild af olie eller kemikalier.

Overjordiske tanke

27. Det overjordiske tankanlæg til Argon og gas til trucks skal overholde reglerne til trykbærende anlæg, og afskærmes mod påkørsel.

Tilsyn og kontrol

28. Som dokumentation for at godkendelsens vilkår overholdes, kan virksomheden højst 1 gang årligt blive pålagt at udføre følgende:

Målinger eller beregninger af støj, lavfrekvent støj, infralyd og vibrationer. Undersøgelsen skal udføres af en person eller et firma, der er godkendt til det af Miljøstyrelsen.

Bestemmelse af stofudledning til luften. Luftemissionsmålinger skal udføres af et firma, der er akkrediteret til det.

Inden målinger og beregninger foretages, skal undersøgelsesprogrammet godkendes af kommunen.

Med mindre andet aftales med kommunen, skal målinger og beregninger udføres efter retningslinierne i Miljøstyrelsens vejledninger og metodebeskrivelser.

29. Hvis målinger eller beregninger sandsynliggør, at godkendelsens vilkår overskrides, skal virksomheden indsende projekt og tidsplan for gennemførelse af afhjælpende foranstaltninger til kommunens godkendelse.

Præstations- og egenkontrol

Hvis der etableres nye afkast gælder følgende:

30. Hvis den samlede luftmængde, der udledes fra virksomheden fra drejning, boring, fræsning, høvling og slibning ved anvendelse af køle- og smøremidler, overstiger 10.000 normal m³/time, skal der senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, foretages præstationskontrol med henblik på at dokumentere, at de relevante emissionsgrænseværdier i vilkår 14 er overholdt.
31. Hvis den samlede luftmængde, der udledes fra virksomheden fra slibeprocesser uden anvendelse af køle- og smøremidler, overstiger 2.500 normal m³/time, skal der senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, foretages præstationskontrol i ethvert afkast fra slibeprocesser med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i vilkår 12 er overholdt.

Målinger, der foretages som led i en præstationskontrol, jf. ovenstående, skal udføres som angivet i bilag 4 i maskinværkstedsbekendtgørelsen og i målested indrettet som angivet i samme bilag.

Rapport over præstationskontroller, jf. ovenstående, skal indsendes til tilsynsmyndigheden senest 2 måneder efter, at kontrollen er gennemført.

32. *Arealer med tæt belægning, skal kontrolleres for utætheder mindst 1 gang årligt. Utætheder skal udbedres, straks efter at de er konstateret. Kontrollen gælder ikke under procesanlæg, hvor den er umulig at gennemføre.*
33. Renluftsiden af filtre skal efterses visuelt mindst 1 gang om måneden for kontrol af utætheder.
34. Det årlige forbrug af de, i vilkår 4, listede kemikalier, skal registreres.
35. Der skal føres journal over uheld og driftsforstyrrelser samt over reparationsarbejder og væsentlige aktiviteter, som kan have betydning for det omgivende miljø.
36. *Som led i egenkontrollen skal der årligt pr. 1. august sendes fgl til kommunen:*
 - *Grønt regnskab*
 - *Opdateret ventilationsoversigt over alle procesafkast, med tilhørende maskintilslutning, jf. bilag 1*
 - *Lay out med opdateret placering af alle procesafkast, jf. bilag 3*
 - *Månedligt filtertjek af renluftsiden, af de filtre der er markeret på ventilationsoversigten*
 - *Resultat af lille og stort serviceeftersyn af ventilationsanlæg*
 - *Årlige affaldsmængder bortskaffet til samtlige af Micro Matics affaldsmodtagere*
 - *Vurdering af ABC stoffer i henhold til spildevandstilladelsen*
 - *opdateret liste med forbrug og max oplag af anvendte kemikalier jf. bilag 2, indeholdende de oplysninger der fremgår af bilaget.*
 - *Resultat af kontrol af tætte belægninger, herunder evt. udbedringer*

Virksomhedens ophør

37. Virksomheden skal i forbindelse med eventuelt ophør træffe de nødvendige foranstaltninger for at undgå forureningsfare og for at bringe stedet tilbage i en tilfredsstillende tilstand.

Senest en måned efter, at der er truffet beslutning om virksomhedens ophør, skal tilsynsmyndigheden modtage en tidsplan for nedlukning og afvikling af anlæg samt rydning af arealet.

Planen skal redegøre for:

- Tømning og rengøring af tankanlæg, rørføringer og procesanlæg, som aktuelt eller på sigt vil indebære fare for forurening af jord, grundvand, overfladevand eller spildevandssystemet.
- Sikring af tankanlæg, rørføringer og procesanlæg mod utilsigtet brug.
- Rydning af udendørsarealer samt aflevering af virksomhedens affald.

Hvis ikke andet aftales med tilsynsmyndigheden, skal nedlukning, afvikling af anlæg samt aflevering af affald være afsluttet senest 3 måneder efter virksomhedens ophør.

2. Miljøteknisk redegørelse og vurdering

Lovgrundlag

Jf. godkendelsesbekendtgørelsens § 41, skal Micro Matics miljøgodkendelse tages op til revurdering og om nødvendigt ændres i lyset af den teknologiske udvikling og nye regler på området. Det skyldes, at virksomheden er omfattet af bilag 1 til bekendtgørelsen, med listebetegnelsen: 2.6 ”behandling af overflader på metaller eller plastmaterialer ved en elektrolytisk eller kemisk proces, hvis behandlingskarrenes volumen er på mere end 30 m³” og, at der er gået 10 år siden den gældende miljøgodkendelse blev givet.

Aktiviteter omfattet af maskinværkstedsbekendtgørelsen tages samtidig op til revurdering, da aktiviteterne er teknisk- og forureningsmæssigt forbundet med bilag 1 aktiviteten. Dvs. revurderingen omfatter hele virksomheden.

Afgørelsen træffes med hjemmel i miljøbeskyttelseslovens § 41, jf. lovens § 41 b. Nye vilkår meddeles som påbud efter § 41 b i loven.

Sagsakter

- Miljøgodkendelse af 16. december 2009
- Udfyldt BAT tjekliste sendt den 3. februar 2020, herunder fgl. bilag sendt den 10. og den 18. februar:
 - o 4 Risikoanalyser for processer, hvor der kan forekomme spild
 - o Kontrol af lukkede kloakker og pumpebrønde
 - o Procedure afhentning af metalskrot
 - o Instruktion til H. I. Hansen vedr. afhentning af metalskrot
 - o CAPA nr. 985
 - o Billede af spångraven, visende gult skilt med instruks
 - o Test af miljø/kloakmåtte. Video der viser tilbageholdelse af væske der hældes ud
 - o Billede af synlig rørføring. Billedet viser synlige spildevandsrør fra overfladebehandling som går ned i spildevandskælder til behandling
 - o Kloaktegning visende kloakker, lukkede kloakker, pumpebrønde mv
 - o Skema visende bla. årligt forbrug og max oplag af kemikalier
- Møde på virksomheden den 7. februar, hvor BAT tjeklisten blev gennemgået og procedurer og risikoanalyser fra miljøledelsessystemet blev vist og gennemgået.

Indretning og drift

Der stilles et nyt vilkår, vilkår 1, om at virksomheden skal have et miljøledelsessystem, svarende til BAT. Se senere afsnit om BAT. Dette vilkår er opfyldt, da virksomheden har et certificeret miljøledelsessystem.

Der er ingen ændringer i produkt eller produktionsprocesser i forhold til 2009 hvor godkendelsen blev givet. Der produceres emner til aftapning af væsker i lukkede beholdere. Emner produceres i rustfrit stål og messing.

Produktionsprocesserne er typiske metal bearbejdningsprocesser: drejning, fræsning, standsning, boring, slibning og svejsning. I forhold til tidligere foretages der dog også lasersvejsning nu. Der er filter på afkastet som kan tilbageholde mindst 99 % af svejserøgen. Dette er kontrolleret ved tilsyn på virksomheden og modtagelse af datablad på filtret.

Der sættes derfor nyt vilkår for lasersvejsning jf kravene i maskinværkstedsbekendtgørelsen: vilkår 11

Der er ændret meget på afkastene fra bearbejdningsprocesserne og deres placeringer, i forhold til 2009. Nogle er nedlagt, andre er slået sammen og nogle er flyttet.

Derfor blev det ved tidligere tilsyn på virksomheden aftalt, at Micro Matic udarbejdede en ny ventilationsoversigt, med tilhørende maskintilslutning. Denne ajourføres løbende ved behov, så der altid er overblik over hvilke maskiner der er sluttet til hvilke afkast. Evt. nye afkast påføres og nedlagte slettes. Oversigten indeholder alle procesafkast fra virksomheden, med afkastnummer og -højde, filtertype og om filtret er omfattet af kontrol.

Til oversigten hører også et lay-out hvor placering af alle procesafkast er markeret. Oversigt og lay-out sendes til kommunen 1 gang årligt efter aftale. Dette fremgår af nyt egenkontrolvilkår, vilkår 36.

Tin-nikkel anlægget og el-poleringsanlægget er udskiftet til mere tidssvarende anlæg. Processerne er de samme, så der er ikke nye luftemissioner i forhold til tidligere.

Støj, lavfrekvent støj, infralyd og vibrationer

Virksomheden giver ikke anledning til ændret støjbelastning af området, herunder ændret infralyd eller vibrationer. De grænseværdier (Miljøstyrelsens anbefalinger) der anvendes ved fastsættelse af virksomheders maksimale bidrag til støjbelastning i omgivelserne, er de samme i dag, som dem der var gældende i 2009. Støjkvilkårene fra 2009 overføres derfor.

Luftforurening og lugt

Miljøstyrelsens vejledende grænseværdier for hhv. slibestøv, olieaerosoler, salpetersyre og phosphorsyre samt blandingsfortyndere (hvor afkast m. blandingsfortyndere er etableret før oktober 2001), er de samme som i 2009. Både i forhold til maskinværkstedsbekendtgørelsen og B-værdivejledningen.

Vilkårene fra 2009 overføres derfor.

Der er kommet en tilføjelse i maskinværkstedsbekendtgørelsen ang. udledning af olietåger som er: ”Den udsugede luft skal renses med et afsluttende filter med mindst 99 % renseseffektivitet. Før nye filtre på afkast med olieaerosoler tages i brug, skal virksomheden fremskaffe dokumentation for, at filteret opfylder kravet om 99 % renseseffektivitet.”

Vilkår 14, er derfor suppleret med dette nye vilkår. Det tilføjes at det er gældende for etablering af nye filtre.

Der anvendes nu også lasersvejsning. Der er sat vilkår om dette jf. beskrivelse i ovenstående afsnit, indretning og drift.

I godkendelsen fra 2009, var der krav om emissionsmålinger for slibestøv, olieaerosoler, salpetersyre og phosphorsyre, til dokumentation for at grænseværdierne var overholdt. Disse er gennemført, og vilkårene herom er derfor ikke overført.

Det generelle vilkår under overskriften ”**tilsyn og kontrol**”, vilkår 28, er dog overført. Det muliggør at kommunen højst 1 gang årligt (ved særlige forhold) kan kræve luft og støjmålinger til dokumentation for at godkendelsens vilkår kan overholdes. Et sådan vilkår vil typisk komme i anvendelse ved eventuelle klager fra omboende over støj eller luftgener.

Der er også sat vilkår, jf maskinværkstedsbekendtgørelsen, om emissionsmålinger i eventuelt kommende nye afkast fra slibeprocesser og afkast med olieaerosoler. Disse er sat under overskriften ”**Præstations- og egenkontrol**”, vilkårene 30 og 31.

Der forventes ikke lugtemissioner fra virksomheden.
Lugtvilkår fra 2009, som også pt. er gældende grænseværdier, overføres derfor.

Affald og flydende råvarer/beskyttelse af jord og grundvand

Vilkår 19 er nyt, og er et standardvilkår som altid stilles. Det stammer fra maskinværkstedsbekendtgørelsen.

Vilkår 20 er også nyt. I overdækket mellemgang, hvor der opbevares kemikalier på reoler, er arealet belagt med SF-sten. SF-sten betragtes ikke som tæt belægning i dag. Arealet skal derfor befæstes med en fast tæt belægning/beton med fald mod lukkede opsamlingsbrønde. Pladsen skal desuden indrettes så der kan opsamles spild, svarende til rumindholdet af den største beholder.

Der stilles ikke vilkår om, at belægningen skal være resistent overfor de stoffer der oplagres. Det skyldes, at palletankene står på spildbakker, der kan opsamle evt. dryp der sker over tid. Hvis en palletank springer læk eller lign. vil der kun gå 10 minutter (jf. forsøg hermed), før indholdet er afledt til opsamlingsbrøndene. Belægningen behøver derfor ikke være resistent over for indholdsstofferne, da påvirkningen kun varer 10 minutter.

Ifølge aftale med virksomheden, vil arbejdet blive udført i sommerferien 2020 hvor der er lukket.

Der er i dag allerede fald mod lukkede opsamlingsbrønde, og en test med at hælde en palletank med vand ud, har vist at vandet ledes til opsamlingsbrøndene inden for 10 minutter, og at faldet er af en sådan karakter, at intet vand afledes utilsigtet.

Andre vilkår fra 2009 overføres.

Overjordiske tanke

Vilkåret fra 2009 overføres.

Tilsyn og kontrol

Vilkåret fra 2009 overføres.

Præstations- og egenkontrol

Der er sat nyt vilkår jf. reglerne i maskinværkstedsbekendtgørelsen, vilkår 32: "Arealer med tæt belægning, skal kontrolleres for utætheder mindst 1 gang årligt. Utætheder skal udbedres, straks efter at de er konstateret." Det tilføjes, at kontrollen ikke gælder under procesanlæg hvor den er umulig at gennemføre.

Det gamle vilkår om driftsjournal (M36) er efter aftale med virksomheden, i forbindelse med tilsyn, erstattet med fgl nye vilkår, vilkår 36:

Som led i egenkontrollen skal der årligt pr. 1. august sendes fgl til kommunen:

- *Grønt regnskab*
- *Opdateret ventilationsoversigt over alle procesafkast, med tilhørende maskintilslutning, jf. bilag 1*
- *Lay out med opdateret placering af alle procesafkast, jf. bilag 3*
- *Månedligt filtertjek af renluftsiden, af de filtre der er markeret på ventilationsoversigten*
- *Resultat af lille og stort serviceeftersyn af ventilationsanlæg*
- *Årlige affaldsmængder bortskaffet til samtlige af Micro Matics affaldsmodtagere*
- *Vurdering af ABC stoffer i henhold til spildevandstilladelsen*
- *opdateret liste med forbrug og max oplag af anvendte kemikalier jf. bilag 2, indeholdende de oplysninger der fremgår af bilaget.*
- *Resultat af kontrol af tætte belægninger, herunder evt. udbedringer*

Virksomhedens ophør

Vilkåret fra 2009 overføres.

BAT

Der er endnu ikke vedtaget en BAT konklusion på området. Derfor skal kommunen, jf. godkendelsesbekendtgørelsens § 44 stk. 2, lægge konklusionerne om BAT i BAT-referencedokumentet til grund ved revurderingen.

Virksomheden er omfattet af BAT-referencedokument (BREF) om bedst tilgængelige teknikker for overfladebehandling af metaller og plastmaterialer, dateret september 2005.

På den baggrund har Micro Matic udfyldt den oversatte BAT-tjekliste, der er vedlagt som bilag 5. Der er indsat en kolonne kaldet BAT-status, der beskriver virksomhedens nuværende status mht. at opfylde BAT-kravene.

Tjeklisten er gennemgået og det kan konkluderes, at virksomheden ved dens indretning, drift, valg af teknikker, råvareforbrug herunder vand og energiforbrug samt minimering af miljørisici overholder de krav der stilles i forhold til BAT. Virksomheden har også et miljøledelsessystem, da de er certificeret efter ISO 14001, og har været det siden 2014. Virksomheden er re-certificeret i november 2019.

Der er stillet vilkår om miljøledelsessystem, vilkår 1.

BAT-referencedokumentet indeholder ingen emissionsgrænser der skal overholdes. Det nærmeste man kommer, er en tabel over emissionsniveauer i spildevandet, for visse anlæg der anvender BAT. Tabellen angiver et interval for hvert enkelt stof. Jf. Micro Matics spildevandstilladelse og de analyser der udtages i henhold til kravene i denne, ligger Micro Matics emissionerne enten under, eller indenfor intervallet. Gældende spildevandstilladelse fra 22. marts 2010, ændres derfor ikke.

Basistilstandsrapport og risikovurdering

Afgørelse efter godkendelsesbekendtgørelsens § 43:

Kommunen vurderer og træffer afgørelse om, at Micro Matic ikke er omfattet af kravet om udarbejdelse af basistilstandsrapport efter reglerne i godkendelsesbekendtgørelsens § 14. Det skyldes, at ingen af de farlige stoffer, som bruges eller frigives i forbindelse med virksomhedens drift eller under oplag, vurderes at kunne medføre væsentlig risiko for længerevarende påvirkning af jord og grundvand på virksomhedens areal.

Micro Matic skal således ikke udarbejde en rapport med oplysninger om og dokumentation for jordens og grundvandets tilstand med hensyn til forurening.

Micro Matics oplysninger der ligger til grund for afgørelsen:

- 4 Risikoanalyser for processer/områder, hvor der kan forekomme spild: spångrav, mellemgang hvor der oplagres kemikalier, spildevandskælder og proceslinjer
- Kontrol af lukkede kloakker og pumpebrønde
- Procedure afhentning af metalskrot
- Instruktion til H. I. Hansen vedr. afhentning af metalskrot
- CAPA nr. 985
- Billede af spångraven, visende gult skilt med instruks
- Test af miljø/kloakmåtte. Video der viser tilbageholdelse af væske der hældes ud
- Billede af synlig rørføring. Billedet viser synlige spildevandsrør fra overfladebehandling som går ned i spildevandskælder til behandling
- Kloaktegning visende kloakker, lukkede kloakker, pumpebrønde mv
- Skema visende årligt forbrug og max oplag af kemikalier

Odense Kommunes vurdering og begrundelse:

Jf. Europa-Kommissionens vejledning om basistilstandsrapporter (2014/C 136/03) side 8, består udarbejdelsen af en basistilstandsrapport af fgl. trin:

Trin 1-3: Fastlæggelse af om der er behov for en basistilstandsrapport

Trin 4-7: Fastlæggelse af hvordan en basistilstandsrapport skal udarbejdes

Trin 8: Fastlæggelse af rapportens indhold

I trin 1 redegøres der for hvilke farlige stoffer der bruges eller frigives, og i trin 2, konstateres det, hvilke farlige stoffer der er relevante farlige stoffer. I trin 3 fastlægges hvad den reelle risiko for forurening af jord og grundvand er, herunder sandsynligheden for at stofferne frigives og følgerne heraf.

Til trin 1 og 2 har Micro Matic udarbejdet kemikalielisten vedlagt som bilag 2. Listen indeholder kemikalienavn, emballagetype, max oplag og opbevaringssted mv.

Til trin 3 har virksomheden udarbejdet risikoanalyser og instruktioner/procedurer, som er indarbejdet i miljøledelsessystemet. På baggrund af disse, herunder de afbødende og forebyggende foranstaltninger der er foretaget, vurderes der ikke at være risiko for forurening af jord og grundvand, hvorfor det besluttes, at der ikke er behov for at udarbejde en basistilstandsrapport, og dermed ikke trin 4-8. Risikoanalyser og instruktioner/procedurer er gennemgået på møde med virksomheden og er efterfølgende sendt til kommunen. Der er desuden foretaget forsøg/simulering af uheld, hvor der spildes en palletank rent vand i mellemgangen og i spildevandskælderens. Dette er foretaget for at afgøre om der kunne ske utilsigtet udledning til jord, kloak, grundvand og overfladevand. Desuden foretages der et årigt tæthedstjek af de 22 lukkede kloakker/pumpebrønde der findes på virksomheden. Dette har også ligget til grund for afgørelsen.

Yderligere forhold der begrundes afgørelsen er: procedure for afhentning af metalskrot og instruktion til H. I. Hansen om hvordan afhentningen skal foregå, så spild af køle-/smøremiddel til kloak forhindres.

Alle rørføringer er synlige.

Appendix A: Definitioner anvendt i forbindelse med vurdering af luftforureninger og fastsættelse af luftvilkår.

Massestrøm

Massestrømmen er et mål for virksomhedens luftforurening før rensning. Ved massestrømmen forstås den mængde stof pr. tidsenhed, som ville udgøre hele virksomhedens udledning af et givet stof eller stofklasse, hvis der ikke blev foretaget emissionsbegrænsning (rensning).

Massestrømmen fastlægges altså inden egentlige rensningsanlæg men efter procesanlæg. Massestrømmen midles over ét skift (7 timer).

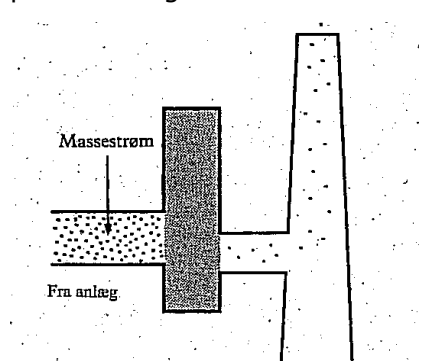


Fig. 1 viser, hvor massestrømmen bestemmes sker,

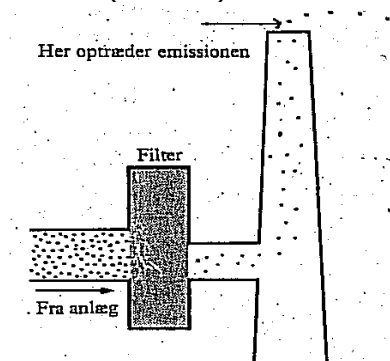


Fig. 2 viser, hvor emissionen til atmosfæren sker,

når der kun er tale om et enkelt afkast

Emission og referencetilstand

Ved emission forstås udsendelse til atmosfæren af forurenende stoffer i fast, flydende eller gasformig tilstand.

Emissionsgrænseværdien er en grænseværdi for koncentrationen af et givet stof i den luft, virksomheden udsender gennem et afkast. Emissionsgrænsen gælder for **hvert enkelt afkast** og angives som maksimal timemiddelværdi i $\text{mg}/\text{normal-m}^3$ ($\text{mg}/\text{n-m}^3$), dvs. mg af det forurenende stof pr. kubikmeter emitteret (udsendt) gas omregnet til referencetilstanden ($0\text{ }^\circ\text{C}$, $101,3\text{ kPa}$, tør gas).

Ved emission fra forbrændingsprocesser benyttes referencetilstanden ($0\text{ }^\circ\text{C}$, $101,3\text{ kPa}$, tør røggas ved $10\%\text{ O}_2$), hvor intet andet er angivet.

Kildestyrken Q

Herved forstås som udgangspunkt den maksimalt tilladelige emission over en driftstime af det pågældende stof angivet i mg/s .

Immission

Herved forstås forekomst i udendørs luft af forurenende stoffer i fast, flydende eller gasformig tilstand - normalt i ca. 1 1/2 meters højde - over jordoverfladen. Hvis mennesker opholder sig i højere bebyggelser (etageejendomme, kontorer, fabrikslokaler m.v.) bestemmes immissionen i den relevante højde.

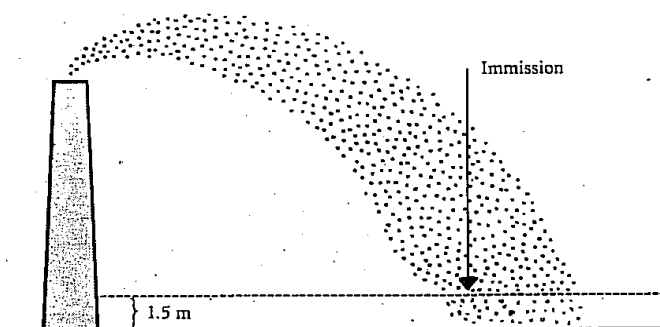


Fig. 4 Tegning der viser et immissionsbidrag

B-værdi (bidragsværdi)

Den enkelte virksomheds samlede maksimalt tilladelige bidrag til tilstedeværelsen af et forurenende stof i luften som immission betegnes B-værdi. B-værdien gælder udenfor virksomhedens skel, uanset hvor den højeste B-værdi forekommer ifølge beregningerne.

B-værdien skal overholdes udenfor virksomhedens skel uanset de emitterede mængder og uanset virksomhedens beliggenhed.

Betegnelser	Enheder	Midlingstider
Massestrøm	(kg/time)	max. 7 timers-værdi
Emission (stofudledning): Emissionskoncentration:	(mg/n-m ³)	max. timeværdi
Kildestyrke Q:	(mg/s)	max. timeværdi
Immissionsbidrag (Im): rel. B-værdi	(mg/m ³)	timemiddel 99%-fraktilværdi

Spredningsfaktoren S

Et begreb, der kan være nyttigt ved overslagsmæssige vurderinger, er *den nødvendige spredningsfaktor* S_n . Spredningsfaktoren er defineret som kildestyrken, Q i mg/s af det pågældende stof divideret med B-værdien i mg/m³ for det samme stof.

$$S_n = \frac{Q}{B} \left(\frac{m^3}{s} \right)$$

S_n har dimensionen m³/s og er udtryk for den luftmængde som den udledte forurening hvert sekund skal opblandes jævnt med ude i omgivelserne for at blive fortyndet til B-værdien.

Bilag 1

2019							
V#	Afkast højde	Filter type	Kontrol	Antal	Maskine navn	Type	Bemærkninger
V10	9,50 meter	Ja	Nej	1	Nikkel tin (Proces udsugning)	Nikkel tin anlæg	Nedlagt
V12	7,0 meter	Cyklon	Ja		Fadkoblings prod. (Proces udsugning)		
				2	Okuma	Drejecenter	
				1	Brother	Bearbejdningscenter	
				1		Sliber	Fabrikat TO18 fra Camfil
				0	Sou dronic	Prers svejser	Flyttet til V 12.1
V12.1	7,5 meter	Trådfilter	Nej	4	Tig svejsekabiner	Tig svejsekabiner	
				1	Sou dronic	Pres svejser	Kommer fra V12
V13	7,0 meter	Ingen	Nej	1	Rensningsanlæg (Proces udsugning)	Rensningsanlæg	
V18	7,0 meter	Ingen	Nej	1	Fyldanlæg	Fyldanlæg	
V19	7,0 meter	G4	Nej		Stanseriet (Proces udsugning) Anlæg 8		Bruges kun som indblæsning
				7		Stansmaskiner	Er ikke tilkoblet udsugning
				3		Hydrauliske preser	Er ikke tilkoblet udsugning
V20	7,0 meter	Ingen	Nej		El-polering	Indblæsning	
V21	7,5 meter	Ingen	Nej	1	Schlötter	Ny Elpolering	
V22	8,0 meter	M5	Ja		Rør afdeling, anlæg 7		
				1	Rattunde	Sav	
				3	Citizen	Langdrejer	
				1	Brother	Bearbejdningscenter	
				1	Mazak	Bearbejdningscenter	
				4	Dorn maskiner		
V23	6,5 meter	G4	Ja		Robotceller, Drejeafd. Svejseafd. (Proces udsugning), anlæg 5		
				8	Mazak	Drejecentre	
				9	Okuma	CNC maskiner	
				3		TIG Svejsekabiner	
				1	Svejsetelt	Svejsetelt	
		2 P3	Ja	2	Trumpf	Laser svejshus	

	Nedlagt
	Ændringer

V 27	7,5 meter	Tråd filter	Nej		Punktudsugning drejebænke	Værksted	V 27 er fjernet, flyttet til V33
					Værksted 3d fræser(Proces udsugning)	3D fræser	Flyttet til V33
V29	7,0 meter	1 filter	Nej	1	Teflon (proces udsugning)	Teflon anlæg	
V32		AM 091	Ja	1	Værksted (Proces udsugning)	Glasblæser	Udsugning under 2500 m3/h Fabrikat Infastaub
V33	6,5 meter	Tråd filter	Nej		Forsøgsafd. (proces udsugning)		
				3	Mazak Quick Turn	Drejebænk	
				1	Star	Langdrejer	
				1	Studer	Rundsliber	
				1		Afkoter	
				4		Fræser	
				1		Båndsliber	
				1	Hann & Kolb	Universal sliber	
				2		Sliber	
				4		Drejebænk	
				1	Punktudsugning drejebænke	Værksted	Kommer fra V27
				1	Værksted 3d fræser(Proces udsugning)	3D fræser	Kommer fra V27
V35	6,5 meter	Tråd filter	Nej		Serviceværktøjer (proces udsugning)		
				3		Planslibere	
				1	Gildemeister	Drejecenter	
				1	Super max	Drejecenter	
				2		CO2 svejsere	
				4		TIG svejsere	
				1	Haas	Bearbejdnings center	Ny
V37	7,3 meter	M5	Ja	1	Skørtanlæg (Proces udsugning), anlæg 11	Skørtanlæg	Cyklon monteret inden filter
V38	7,5 meter	Sew 198	Ja	1	Lasersvejs (Proces udsugning)	Lasersvejsanlæg	
V 39	7,0 meter	Ingen	Nej		Stor kontor	Indblæsning	
V41	7,0 meter	F7	Ja		Fittingsomr. (proces udsugning)		Udsugning under 2500 m3/h Fabrikat TO18 fra Camfil
				1		Børster	
				1		Sliber	
				0		TIG Svejsværker	Flyttet til V51
V47	4,5 meter	Ingen	Nej	1	Salttåge (Proces udsugning)	Salttåge kammer	
V 48	5,5 meter	G4	Ja	2	Majs tørre	Majs tørre	

V 49		F9	Ja	1	REMA SMG 56	Poler maskine	
V 50		Ingen	Nej	1		Ny tin-nikkel	
V51	3,5 meter	ingen	Nej		Svejs i fond område + rep & vedligehold		
				2		TIG Svejsværker	Kommer fra V41
				3	Svejs kabiner i fond område	TIG Svejsværker	Ny

11 filter til kontrol 1 gang om måneden

Bilag 2

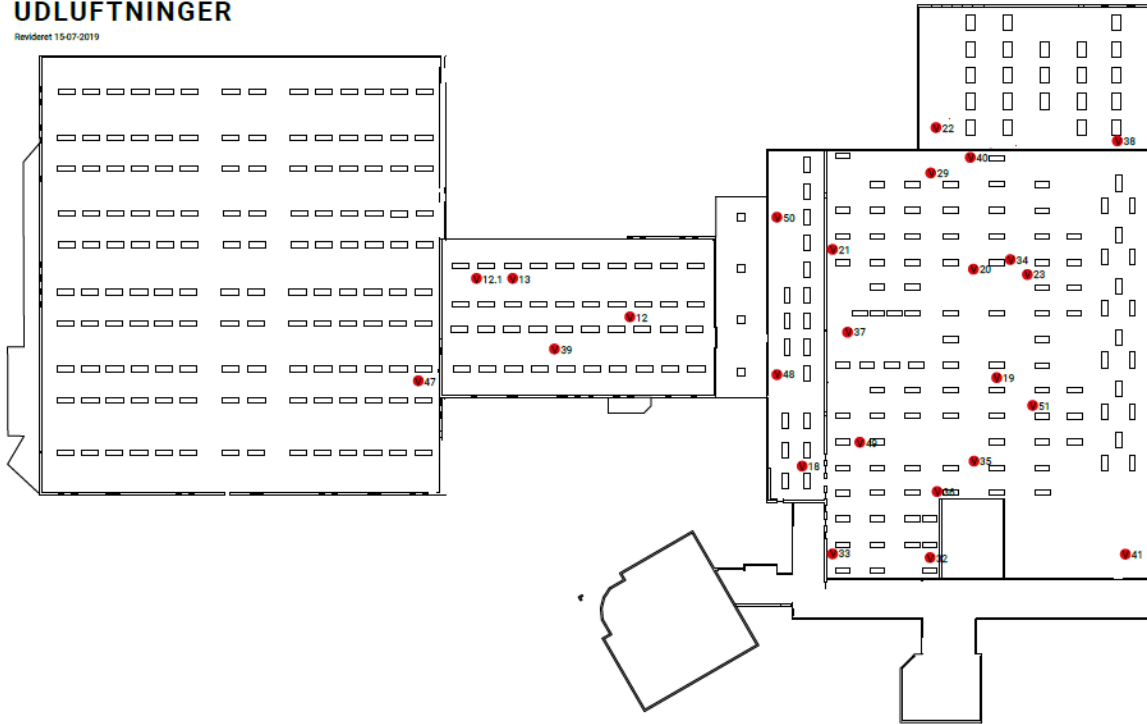
Forbrug af kemikalier													
Kemikalie	Emballage	Mærkning	Max oplag/ mdr	Opbevaring	El-poleri ng	Tin- nikkel	Spildev and	A- vask	Tefl on	Vibrat or	Olier	Gul v vas k	Gas
Surtec 459N	Palleta nk	GHS05	11.000	Mellemgang	79.300								
Surtec 459 SK	Palleta nk	GHS05	3.000	Mellemgang	13.000								
Surtec 136	Palleta nk	GHS07	1.500	Mellemgang	1.300								
Surtec 930	Dunke	GHS05 GHS07 GHS09	50	El-poleri ng	50								
Surtec 432	Palleta nk	GHS05 GHS06	2000	Mellemgang	1.000								
Surtec 089	Dunke	GHS05 GHS07 GHS09	100	Kemikalie rum	275	50		25					
Surtec 198	Palleta nk	GHS05 GHS07	2000	Mellemgang	2.500								
Surtec 198	Dunke	GHS05 GHS07	300	Kemikalie rum				1450					
Svovlsyre 50 %	Palleta nk	GHS05	2000	Mellemgang	3.840								
Fofforsyre	Dunke	GHS05	50	Spildevandsk ælder	150								
Laser Export	Tromle	GHS07	400	Spildevandsk ælder		2.508							
Surtec 827	Palleta nk	GHS05 GHS06	1500	Mellemgang		3.200							
Brintperoxid	Palleta nk	GHS05 GHS07	7000	Mellemgang		75.900							
Tin 2	Tromle	GHS05 GHS08 GHS09	500	Spildevandsk ælder		3.250							
Surtec 177	Sække	GHS05 GHS07	200	Mellemgang		1.025							
Natronlud	Dunke	GHS05	100	Spildevandsk ælder		750							
Salpetersyre 53 %	Palleta nk	GHS05	2000	Mellemgang	14.000	17.775							
Saltsyre 30 %	Palleta nk	GHS05	2000	Spildevandsk ælder	1.350		1.350						
Nikkelchlorid	Sække	GHS06 GHS08 GHS09	100	Kemikalie rum		475							

Furocep CW3	Palle ank	GHS07 GHS09	2000	Spildevandsk ælder			14.300					
Kalk	Palle ank	GHS05 GHS07	10.000	Spildevandsk ælder			197.664					
Natronlud	Palle ank	GHS05	8.000	Spildevandsk ælder	3.000		110.360					
Natriumdithi onit	Dunke	GHS03 GHS07	75	Spildevandsk ælder			300					
Salttabletter	Sække	Ikke mærket	1000	Spildevandsk ælder			3.200					
B 18 topcoat	Dunke	GHS03 GHS05	125	Mellemgang				560				
S 300	Dunke	GHS03	60	Mellemgang				130				
TurboCleaner	Palle ank	GHS05	2.000	Mellemgang				3.000			2.0 00	
CP 181	Tromle	GHS05	300	Mellemgang				615				
Tixo	Dunke	GHS05	12	Kemikalie rum				12				
ZET-cut 3741	Tromle	GHS07	450	Mellemgang						2.764		
Zet cut VR 2 G	Palle ank	GHS09	1500	Mellemgang						10.00 0		
Zet cut VR 38 G	Tromle	GHS09	1500	Mellemgang						12.68 8		
Zet cut 603	Palle ank	GHS08	4000	Mellemgang						57.00 0		
ZET-CGLP 68	Tromle	Ikke mærket	500	Mellemgang						1.456		
Zet HLP 32	Palle ank	Ikke mærket	2000	Mellemgang						16.20 8		
ZET HLP 150	Tromle	Ikke mærket	208	Mellemgang						208		
Zet-gearolie CLP 46	Tromle	Ikke mærket	208	Mellemgang						20		
Syntilo 9954	Dunke	Ikke mærket	40	Mellemgang						100		
Alusol A	Tromle	GHS07	200	Mellemgang						416		
Inventarrens uni.	Dunke	GHS07	100	Lager							1.1 48	
Lugtfjerner	Dunke	Ikke mærket	20	Lager							50	
Nitrogen m3	Batteri	GHS04	15	Udenfor								235
Propan	Behold er	GHS02 GHS04	500	Udenfor								2.40 0
Argon m3	Behold er	GHS02	10.000	Udenfor								44.8 27
Hydrogen m3	Batteri	GHS02 GHS03	20	Udenfor								1.74 7
Oxygen	Batteri	GHS02 GHS03	5	Udenfor								65
Acetylen	Batteri	GHS02	5	Udenfor								65

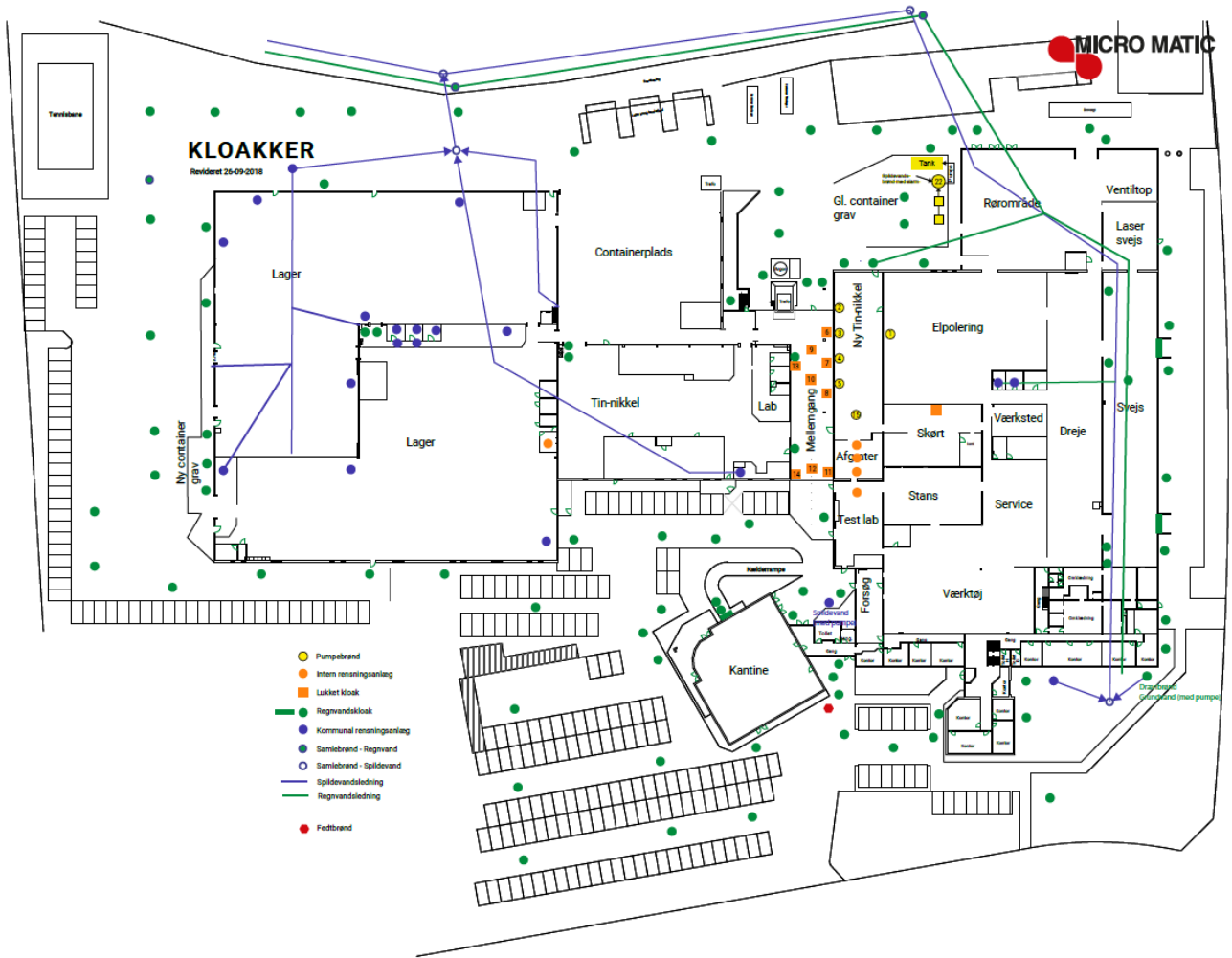
		GHS03											
Blande gas	Batteri	GHS02 GHS03	10	Udenfor									107
Total kemi			80.653		119.7 65	104.93 3	327.174	1.47 5	690	3.627	100.8 68	3.1 98	49.4 46

UDLUFTNINGER

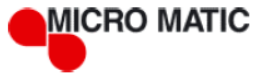
Revideret 15-07-2019



Bilag 4



Bilag 5



BAT-tjekliste for overfladebehandling af metal og plast

Micro Matic A/S, Holkebjergvej 48, 5250 Odense SV

BAT referencenr. (BREF-dokument, kap. 5)	BAT definition (se kopiark)	BAT referencenr. (BREF-dokument, kap. 4)	BAT status Virksomhedens nuværende status med hensyn til at opfylde BAT kravet	BAT handlingsplan Virksomhedens planlagte aktiviteter for at opfylde BAT kravet
5.1.1 Ledelse og styring				
5.1.1.1		4.1.1	Micro Matic A/S er ISO14001:2015 certificeret og har været det siden 2014. Vi er blevet re-certificeret i november 2019. Vi overholder alle krav fra standarden.	
5.1.1.2		4.1.1.1, 4.1.1	Micro Matic har udarbejdet flere risikoanalyser på processer der kan være til fare for miljøet. Desuden har vi procedurer der understøttes af instruktioner og formularer i vores kvalitets- og miljøstyringssystem kaldet D4.	
5.1.1.3		4.1.2	Scrap registreres i Micro Matic A/S's ERP-system, Axapta. Produktspecifikationer er ligeledes tilgængelige i Axapta. Træning af personale foregår som sidemandsoplæring og direkte i D4.	
5.1.1.4		4.1.1 (j), 4.1.3	Der udarbejdes for hvert regnskabsår "Grønt regnskab" som indsendes til Odense Kommune. Heri redegøres der for energi, vand og råvarer	

Side 1 af 11

			Forbrug af energi, vand m.m. følges der også op på med fastsatte intervaller og de præsenteres på ledelsens evaluering 3 gange årligt.	
5.1.1.5		4.1.4, 4.1.5	Risikovurderinger revideres en gang årligt og/eller når der opstår ændringer eller signifikante ændringer på en given proces.	
5.1.2				
Installation, design, konstruktion og drift				
		4.2.1	Pumpebrønde og opsamlingsbrønde kontrolleres 1 gang/år.	
		4.2.1	Der er 2 farlige overfladebehandlingsanlæg.: Der er opsamling under de 2 anlæg med en godkendt coating som er modstandsdygtig over for de kemikalier som er på anlægget. El-polering har en opsamlingskapacitet på 50 m3. Tin-nikkel har en opsamlingskapacitet på 20 m3, fordelt i 4 sektioner.	
		4.2.1	Der forefindes beredskabsplan og instruktion for evt. miljøuheld.	
5.1.2.1		4.2.2, 4.3.1	Kemikalier leveres i IBC palletanke, 200 liters stål tromler og 25 liter plast dunke. Enkelte kemikalier leveres i 25 kg. Plast sække. Alle kemikalier står under tag. Alle giftige kemikalier er låst inde. Alle kemikalier som er åbnet står i et område med mulighed for opsamling. Alle kemikalier er mærket efter gældende lovgivning og	

			opbevares/behandles så risikoen for giftige gasser minimeres. Der er installeret ABA anlæg. Spildevand fra overfladebehandlingsanlæg pumpes i synlige rør til spildevandsanlæg, for at undgå evt. jordforurening. Kemiske bade opbevares i modstandsdygtig plast, fortrinsvis i PP.	
5.1.3 Omrøring af procesbade				
		4.3.4	De er enkelte bade som har pumpe bevægelse.	
		4.3.4	Tin-nikkel badet omrøres med pumpe bevægelse og varebevægelse af emner.	
		4.3.4	De fleste skyl har luft bevægelse og enkelte procesbade har også luft bevægelse. Der er etableret udsugning på de bade hvor der er risiko for aerosoler.	
5.1.4 Forbrug af vand og energi				
5.1.4.1		4.4.1	Vi overvåger løbende vores energi forbrug og bruger nyeste viden inden for overfladebehandling	
5.1.4.2		4.4.2	Opvarmning af bade sker med el varmelegemer. Der er etableret niveau kontrol på alle bade med opvarmning. Som en ekstra foranstaltning er der monteret en PT-100 føler direkte på varmelegemet som slukker for varmelegemet hvis det bliver for varmt	
5.1.4.3		4.1.1, 4.1.3, 4.4.3, 4.18.3	Tanke som bruges til opvarmede bade er isoleret. Der er temperatur styring	

			på badene som betyder lavere temperatur uden for produktion. På enkelte ventilationsanlæg genanvendes varme overfladen på udsugningen til opvarmning af indblæsningsluft.	
5.1.4.4		4.1.1, 4.1.3, 4.4.1, 4.7.11.2	Der er 2 kemiske bade som udvikler varme, hvor der er etableret lukket køle system.	
5.1.5 Minimere spild af vand og materialer				
5.1.5.1		4.4.5.1, 4.4.5.2, 4.7.8, 4.7.12	Vi har decentrale vandmålere, hvor vi dagligt overvåger vores vandforbrug. På de 2 overfladebehandlingsanlæg er der etableret modstrømskyl. Vandforbruget styres ud fra antal vareskinner. Det sidste skyl på el-poleringsanlægget er et recirkulerende skyl som kører over en ionbytter. Til fremstilling af demineraliseret vand har vi et RO anlæg.	
5.1.5.2		4.7.4, 4.7.11, 4.7.12	Der er modstrømskyl på de 2 anlæg som minimerer indslæb i procesbade. Der er indlagt dryptider i programmet så overslæb minimeres	
5.1.5.3		4.6	Vand/kemi fra emner placeres på stativ så det kan dryppe af uden for stort et overslæb. Der er etableret automatisk kemi dosering så koncentration og viskositet ikke afviger fra grænseværdier. Til efterdosering analyseres badene løbende.	

5.1.5.4		4.7, 4.10, 4.1.3.1	I el-poleringsbade og tin-nikkel bad føres en del af de udslebte bad kemikalier tilbage til procesbadet. Vandforbruget er justeret så det ikke modvirker til overfladebehandlingsproblemer.	
5.1.6 Materialegevinding og affald				
5.1.6.1		4.6, 4.7, 4.7.11, 4.10	Vi har i 2017 indført et nyt affaldssystem med henblik på bedre sortering. Vi har nøgletal på affald og arbejder løbende med reduktion af affald. Der er automatisk dosering af kemi, så overdosering minimeres.	
5.1.6.2		4.7, 4.12	Det er ikke muligt i vores proces at oparbejde metaller til anoder.	
5.1.5.3		4.7, 4.7.8, 4.7.10, 4.7.11, 4.7.12	I tin-nikkel bad og el-poleringsbad tilbageføres kemi fra første bad til procesbadet. Vi bruger ikke kemi som indeholder chrom VI og cadmium.	
5.1.6.4		4.12, 4.15.7, 4.17.3	Metal skrot sorteres efter HE Hansen anbefalinger. Skyllevand behandles og reduceres til metalhydroxidslam og sendes til Fortum.	
5.1.6.5		4.8.2	Vi udnytter den nyeste viden og har hele tiden en dialog med kemi leverandører om ændring af anode/katode forhold.	
5.1.7 Badvedligeholdelse				
		4.10, 4.11	Vi har vedligeholdelsesplaner på vores overfladebehandlingsanlæg så proces-	

			og skylle bade opretholder en passende kvalitet. Der bruges ionbytter på det sidste skyl på el-poleringsanlægget.	
5.1.8 Spildevands emissioner				
5.1.8.1			Vand flow på de 2 overfladebehandlingsanlæg styres efter antal varestænger som køres igennem anlægget. Se punkt 5.1.5	
5.1.8.2		4.16, 4.16.3, 4.16.4, 4.16.5, 4.16.6, 4.16.8	Vi har 3 separate spildevandsstrømme som behandles på hver deres specielle måde. Alt ny kemi skal godkendes inden brug, hvis der er tvivl om påvirkning af spildevandsrensning kørs test inden implementering. Cadmium bruges ikke på Micro-Matic	
5.1.8.3		4.16.13	Micro Matic overholder kravene i spildevandstilladelsen.	
5.1.8.4		4.16.12	Vi har ingen nuludledning af metaller på vores rensede spildevand, men overholder kravene i spildevandstilladelsen. Vi har gennem optimering af vores spildevandsrensning opnået udledningensværdier som er faldende.	
5.1.9 Affald				
			Se pkt. 5.1.6.1. Se pkt. 5.1.5.3. Se pkt. 5.1.5.2.	
5.1.10 Luftemissioner				
		4.18.3	Vi har kanal udsugning ved alle proces anlæg, indblæsning og rumudsugning i	

			proces lokaler. Alle emissioner i henhold til eksisterende miljøgodkendelse er overholdt.	
5.1.11 Støj				
		4.18, 4.19	De steder hvor det er muligt forsøges med støjreducerede maskiner. Der er dog processer hvor der er påbud om høreværn.	
5.1.12 Grundvandsbeskyttelse				
		4.1.1, 4.18	Micro-Matic er beliggende på en forurenede grund som er kortlagt af Region Syddanmark til vidensniveau 2. Vi er omfattet af jordforureningsloven §8. Alle kemikalier er opbevaret forsvarlig og den sendes en årlig mængde oversigt af kemikalier til Odense Kommune	
5.2 BAT for specifikke processer				
5.2.1 Ophæng				
		4.3.3	Stativer som bruges til ophæng af varer er specielt designet til hver enkelt emne så tab fra stativer minimeres	
5.2.2 Udslæbsminimering fra hængevarelinier				
		4.6.3, 4.6.6, 4.7.5	Emner hænges op så udslæb minimeres, derved undgås indtørret kemi på emnerne efter tørring.	

			Stativerne udskiftes og renses løbende efter behov	
5.2.3 Udslæbsminimering fra tromlelinier				
		4.6.4	Der køres med tromle på tin-nikkel anlægget, hvor programmet er specielt programmeret så udslæb minimeres. Vi anvender ikke drypbakker med tilbageløb mellem karrene	
5.2.4 Manuelle proceslinier				
		4.6.3	Vaske linien er den eneste som er manuel og er ikke elektrolytisk. Emner vaskes i kasser.	
			Vaske linien er en mindre del af overfladebehandlingen og dermed er forbruget af vand og kemi ikke stort i forhold til resten af overfladebehandlingen som er automatisk. Der er ikke automatik på kemi dosering og ingen modstrømsskyl.	
		4.7.6	Vandforbruget er minimalt i forhold til resten af overfladebehandlingen	
5.2.5 Substitution				
5.2.5.1		4.9.1, 4.15, 4.16.8	I henhold til vores ABC vurdering på de kemikalier som er i kontakt med spildevandsbehandlingen indgår EDTA (64-02-8) ikke i vores overfladebehandling.	
5.2.5.2		4.9.2, 4.9.6, 4.2.3, 4.18.2	I henhold til vores ABC vurdering på de kemikalier som er i kontakt med spildevandsbehandlingen indgår PFOS	

			produkter ikke i vores overfladebehandling.	
5.2.5.3		4.9.5, 4.9.14	Der anvendes ikke cyanid på Micro-Matic	
5.2.5.4		4.9.4.2, 4.9.4.3	Der anvendes ikke cyanid på Micro-Matic	
5.2.5.5		4.9.5	Der anvendes ikke cyanid på Micro-Matic	
5.2.5.6			Der anvendes ikke cadmium på Micro-Matic	
5.2.5.7 Hexavalent chrom				
5.2.5.7.1		4.9.8.2, 4.9.8.3, 4.9.8.4, 4.9.9	Micro-Matic har ikke forchromning	
5.2.5.7.2		4.2, 4.7.11.6, 4.18	Micro-Matic har ikke forchromning	
5.2.5.7.3			Micro-Matic har ikke forchromning	
5.2.5.7.4		4.9.12	Micro-Matic har ikke forchromning	
5.2.6 Substitution for polering og pudsning				
		4.9.13	Micro-Matic anvender slibning og polering 80-90 % på rustfri stål og 10-20 % på messing/kobber. Det er en vandskelig proces at forkobber på rustfri stål derfor har vi ikke valgt denne proces.	
5.2.7 Substitution og valg af affedtning				
		4.3.2, 4.9.14.1, 4.9.15	Vi bruger foretrinsvis olie typer som er let opløslige i vores affedterbade.	
5.2.7.1		4.9.5	Der anvendes ikke cyanid på Micro-Matic	
5.2.7.2		4.9.14, 4.9.14.2	Der anvendes kun vandbaserede affedtningsmidler på Micro-Matic	

5.2.7.3		4.9.14.4, 4.9.14.5, 4.11.13	På el-poleringsanlægget bruger vi olieskimmer for at forlænge levetiden på affedtningsbadene. Forbruget af affedtningskemi er styret af antal emner som kører igennem badet.	
5.2.7.4		4.9.6, 4.9.7, 4.9.14.9	Der anvendes flertrinsaffedtning og elektrolytisk affedtning, men ultralydsaffedtning har ikke været nødvendig at anvende	
5.2.8				
Vedligeholdelse af affedterbade				
		4.11.13	Vi har olieskimmer på de affedterbade som påvirkes af olie. Levetiden forlænges på den måde og forbruget af kemi til affedterbade er faldene gennem de sidste 10 år.	
5.2.9				
Levetidsforlængelse af bejdse- og ætsebade				
		4.11.8, 4.11.14, 4.17.3	Bejdse og syre bade styres ved automat dosering af kemi og efterkontrolleres ved kemiske analyser. Vi har en lang levetid på vores syrebade og forsøger hele tiden at optimere på processerne.	
5.2.10				
Genvinding af chrom(VI) chromateringsbade				
		4.10, 4.11.10, 4.11.11	Micro-Matic har ikke forchromning.	
5.2.11				
Anodisering				
		4.4.3, 4.11.15	Vi har ikke anodisering på Micro-Matic	
5.2.12				
Plettering af stålband				
		4.1.5	Micro-Matic pletterer ikke stålband	
		4.6, 4.14.5	Micro-Matic pletterer ikke stålband	

		4.14.12, 4.14.14, 4.14.15	Micro-Matic pletterer ikke stålband	
		4.8.3, 4.14.16	Micro-Matic pletterer ikke stålband	
5.2.13				
Printfremstilling				
			Micro-Matic har ikke print fremstilling	
		4.6, 4.7, 4.7.5	Micro-Matic har ikke print fremstilling	
		4.15.5	Micro-Matic har ikke print fremstilling	
		4.6, 4.7.10, 4.15.6	Micro-Matic har ikke print fremstilling	
		4.15.7	Micro-Matic har ikke print fremstilling	
		4.15.8	Micro-Matic har ikke print fremstilling	
		4.15.10	Micro-Matic har ikke print fremstilling	
		4.15.9	Micro-Matic har ikke print fremstilling	
		4.15.11	Micro-Matic har ikke print fremstilling	