

Miljøgodkendelse

efter Miljøbeskyttelseslovens kapitel 5 til
Åbybro Maskinfabrik A/S
Limfjordsgade 61, Gjøl, 9440 Aabybro



AABYBRO KOMMUNE

Indholdsfortegnelse

INDHOLDSFORTEGNELSE	2
1.0 GODKENDELSE MED VILKÅR	3
ANSØGNING	3
GODKENDELSE	3
GENERELLE VILKÅR – INDRETNING OG DRIFT	3
STØJ	4
LUFT	5
AFFALD	6
TILSYN OG EGENKONTROL GENERELT	6
ANDRE FORHOLD	7
LOVGRUNDLAG	7
OFFENTLIGGØRELSE	7
KLAGEVEJLEDNING	7
UNDERRETNING	7
2.0 MILJØTEKNISK BESKRIVELSE	9
BAGGRUND OG OPLYSNINGER I SAGEN	9
BELIGGENHED OG FORHOLD TIL DEN FYSISKE PLANLÆGNING	9
INDRETNING OG DRIFT	11
PRODUKTIONENS PÅVIRKNING AF MILJØET	13
Støj	13
Luft	15
Affald	17
Jord og grundvandsbeskyttelse	17
Spildevand	17
Renere Teknologi	17
Forslag til egenkontrol	18
3.0 MILJØTEKNISK VURDERING	19
BELIGGENHED OG FORHOLD TIL DEN FYSISKE PLANLÆGNING	19
LUFTFORURENING	19
Emissioner fra malekabine	19
Emissioner fra sandblæsekabine	20
Svejsesugning/flammeskæreemissioner	20
Fyringsanlæg	20
STØJ	21
AFFALD	21
RENERE TEKNOLOGI	21
SAMLET VURDERING	22

1.0 Godkendelse med vilkår

Ansøgning

Åbybro Maskinfabrik A/S har ansøgt Aabybro Kommune om fornyet miljøgodkendelse efter Miljøbeskyttelseslovens kapitel 5 af eksisterende maskinfabrik på ejendommen med adressen Limfjordsgade 61, matrikelnummer 35 E, Gjøl By, Gjøl.

Godkendelse

På grundlag af de i sagen foreliggende oplysninger meddeler Aabybro Kommune i medfør af kapitel 5 i Miljøbeskyttelsesloven¹, Åbybro Maskinfabrik A/S miljøgodkendelse til eksisterende maskinfabrik som ansøgt, på følgende vilkår.

Generelle vilkår – indretning og drift

1. Miljøgodkendelsen meddelt den 20. oktober 1987 af Aabybro Kommune bortfalder.
2. Virksomheden skal drives i overensstemmelse med oplysningerne i ansøgningen, den miljøtekniske beskrivelse og –vurdering samt med de ændringer, der fremgår af godkendelsens vilkår.
3. Med denne miljøgodkendelse følger 8 års retsbeskyttelse. Dato for retsbeskyttelsens udløb er 25. februar 2012. Vilkårene kan dog til enhver tid ændres efter reglerne i Miljøbeskyttelseslovens §§ 41a, stk. 2.
4. Denne godkendelse bortfalder såfremt den ikke er udnyttet inden 2 år fra dato for meddelelse af godkendelsen.
5. Åbybro Maskinfabrik A/S må ikke udvides eller ændres bygnings- eller driftsmæssigt på en måde, som medfører forøget forurening, før ændringen eller udvidelsen er godkendt af Aabybro Kommune.
6. Der skal til enhver tid forefindes et eksemplar af denne miljøgodkendelse på Åbybro Maskinfabrik A/S, Limfjordsgade 61. Den ansvarlige for driften og driftspersonalet skal være bekendt med godkendelsens vilkår.
7. Befæstede og ubefæstede arealer skal rengøres for sandblæsesand i tilfælde af spild.
8. Hvis drift af Åbybro Maskinfabrik A/S ophører skal der træffes de nødvendige foranstaltninger for at undgå forureningsfare og for, at bringe stedet tilbage i tilfredsstillende tilstand.

¹ Miljøministeriets lovbekendtgørelse nr. 753 af 25. august 2001, Lov om miljøbeskyttelse

Støj

9. Virksomhedens samlede bidrag til støjbelastningen må ikke under fuld normal drift overskride grænseværdierne i de nævnte områder i tabel 1.

Områdetype	Mandag-fredag kl. 07.00-18.00 Lørdag kl. 07.00-14.00	Mandag-fredag kl. 18.00-22.00 Lørdag kl. 14.00-22.00 Søn- og helligdage kl. 07.00-22.00	Alle dage kl. 22.00-07.00
Blandet bolig og erhverv	55	45	40
Boligområde***	45	40	35
Boliger i det åbne land**	55	45	40
Referencetidsrum*	8 timer	1 time	½ time

Tabel 1: Grænseværdier for støjbelastningen. Støjbelastningen er det ækvivalente, korrigerede støjniveau angivet i dB(A) (re. 20 µPa) beregnet eller målt i punkter i 1,5 m højde over terræn.

* Referencetidsrummet er det tidsrum, der rummer den største støjbelastning inden for den angivne periode. Grænseværdien skal være overholdt inden for dette tidsrum.

** Maksimalværdier af støjniveauet må ikke overstige 55 dB(A) om natten (kl. 22.00 - 07.00).

*** Maksimalværdier af støjniveauet må ikke overstige 50 dB(A) om natten (kl. 22.00 - 07.00).

10. Åbybro Maskinfabrik A/S skal senest den 1. juli 2004 overfor Aabybro Kommune dokumentere, at støjgrænserne er overholdt. Dokumentationen skal udføres som beskrevet i vilkår nr. 12.
11. Åbybro Maskinfabrik A/S skal efter anmodning fra tilsynsmyndigheden dokumentere, at vilkår om støj (vilkår 9) er overholdt. Kravet kan højst fremsættes én gang årligt, med mindre den seneste kontrol viser, at vilkåret ikke overholdes.
12. Dokumentation for overholdelse af støjkravene kan være i form af målinger i maskinfabrikkens omgivelser (under fuld normal drift) eller kildestyrkemålinger ved de enkelte støjkilder kombineret med beregninger efter Den fælles nordiske beregningsmodel for industristøj.
- Støjmålinger skal udføres som beskrevet i Miljøstyrelsens støjvejledninger² og ³ og foretages i punkter som forinden aftales med Aabybro Kommune.
 - Beregninger skal udføres i overensstemmelse med Miljøstyrelsens til enhver tid gældende støjregningsvejledning⁴ og skal ledsages af de oplysninger om beregningsforudsætninger, som er nødvendige for vurdering af rigtigheden af beregningsresultaterne. Specielt skal støjkilderne beskrives og deres kildestyrke angives.
 - Støjmålinger eller -beregninger skal udføres som "Miljømåling – ekstern støj".
 - Resultatet af kontrollen skal sendes til Aabybro Kommune senest en måned efter udførelse.
13. Viser støjmålinger/-beregninger, at vilkår nr. 9 ikke er overholdt skal Åbybro Maskinfabrik A/S efter nærmere aftale med Aabybro Kommune foretage afhjælpende foranstaltninger.

² Vejledning nr. 5 1984, Ekstern støj fra virksomheder

³ Vejledning nr. 6, 1984, Måling af ekstern støj fra virksomheder

⁴ Vejledning nr. 5, 1993, Beregning af ekstern støj fra virksomheder

14. Alt støjende arbejde skal udføres indendøre. Porte og døre må kun være åbne i et omfang, som nødvendiggøres af transport ud og ind af bygningerne, og således at omgivelserne ikke påvirkes af unødvendig støj.

Luft

15. Der stilles følgende grænseværdier til procesluft fra Åbybro Maskinfabrik A/S – dog undtages svejseafkast.

Stof	Massestrømsgrænse g/t	Emissionsgrænse mg/Nm ³	B-værdi mg/m ³
Blandingsfortyndere	6250	300	0,15
Støv i øvrigt	500	300	0,008*
NOx	-	250 mg/Nm ³ tør røggas ved 10% O ₂ **	0,125**
CO	5.000	100 mg/Nm ³ tør røggas ved 10% O ₂	1

Tablet 2: Grænseværdier for procesluft produceret hos Åbybro Maskinfabrik A/S. Grænseværdierne gælder ikke for svejserøg

* er gældende for inert støv (< 10µm).

** regnet som NO₂.

16. Åbybro Maskinfabrik A/S skal indføre emissionsbegrænsning, hvis både massestrømsgrænsen og emissionsgrænsen for et stof angivet i vilkår 15 er overskredet. Herefter skal emissionsgrænsen overholdes for hvert afkast. Emissionsvilkåret anses for overholdt, når gennemsnittet af 3 målinger med en midlingstid på hver en time, foretaget under fuld, normal drift, er mindre end eller lig med emissionsgrænseværdien. Massestrømsgrænsen er en middelværdi over et arbejdsdsskift (7 timer) uden emissionsbegrænsning.
17. Virksomhedens bidrag til tilstedeværelsen af forurenende stoffer i luften (immissionskoncentrationsbidraget) må ikke overstige B-værdierne angivet i vilkår 14. B-værdien er en timemiddelværdi, der ikke må overskrides mere end 1 % af tiden svarende til højst 7 timer af en måneds samlede timer. Værdierne er gældende 1,5 m over jordoverfladen.
18. Åbybro Maskinfabrik A/S skal senest den 1 juli 2004 overfor Aabybro Kommune dokumentere at grænseværdierne i vilkår 15 er overholdt. Dokumentationen skal ske som beskrevet i vilkår 19.
19. Åbybro Maskinfabrik A/S skal efter anmodning fra tilsynsmyndigheden dokumentere, at vilkår 15-17 er overholdt. Dokumentation kan ske ved:
- At lade et akkrediteret firma udføre målinger efter målebekendtgørelsen og luftvejledningen⁵.
 - Hver måling udføres som præstationskontrol.
 - At udføre beregninger vha. beregningsmodeller (evt. OML-point eller -multi) som beskrevet i Luftvejledningen.
 - Resultatet af målingerne vedlagt eventuelle forudsætninger herunder produktionsomfang rapporteres til Aabybro Kommune senest 1. måned efter kontrollen er foretaget.
 - Kravet kan højst fremsættes én gang årligt, med mindre den seneste kontrol viser, at vilkår 16 og 17 ikke overholdes.

⁵ Vejledning nr. 2 af 2001, Luftvejledningen

20. Røgen fra MIG/MAG-svejsning skal senest den 1. juli 2004 renses med et filter, der er i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejserøgen. Afkast skal føres over tag på en sådan måde, at der kan ske fri fortynding, hvilket f.eks. kan opfyldes ved at skorstenen føres 1 m over det sted på tagfladen, hvor den er placeret.
21. Der skal forefindes instruktioner for kontrol, vedligeholdelse og udskiftning af luftrenseforanstaltninger på virksomheden og hos de relevante medarbejdere.
22. Luftrenseanlæg skal kontrolleres og filtre skal udskiftes efter leverandørens anvisning.
23. Virksomheden skal i form af journalføring dokumentere, at den foreskrevne kontrol gennemføres (jvf. vilkår 22). Det skal desuden noteres, hver gang der har været uheld i forbindelse med luftrenseanlæg samt, hvorledes generne er blevet afhjulpet.
24. Driftsstop på filtre med en varighed af mere end 2 timer skal anmeldes skriftligt til Aabybro Kommune, Teknisk Forvaltning senest 2 dage efter driftsstoppet. Anmeldelsen skal indeholde en redegørelse for, hvorfor filteret er stoppet, hvad virksomheden har foretaget sig, og hvad driftsstoppet har betydet for omgivelserne.
25. Viser målinger/-beregninger, at vilkårene nr. 16 og 17 ikke er overholdt skal Åbybro Maskinfabrik A/S efter nærmere aftale med Aabybro Kommune foretage afhjælpende foranstaltninger.

Affald

26. Affald fra Åbybro Maskinfabrik A/S skal sorteres, opbevares og bortskaffes i overensstemmelse med de til enhver tid gældende affaldsregulativer i kommunen.
27. Sandblæseaffald skal opsamles og opbevares i en tæt og lukket container, således at der ikke vil kunne opstå støvgener og at regnvand ikke vil kunne ledes gennem container med forurening af jord til følge.
28. Farligt affald skal opbevares i egnede beholdere på tæt bund med opkant og uden mulighed for afløb til kloak. Oplagspladsen skal være under tag, og indrettes således at, spild kan opsamles ved brud på den beholder, der indeholder den største mængde.
29. Afbrænding af affald er ikke tilladt.

Tilsyn og egenkontrol generelt

30. Kontrolmålinger skal, hvis der ikke er angivet andet, udføres under forhold, hvor virksomhedens emissioner under normale driftsforhold er maksimale.
31. Åbybro Maskinfabrik A/S skal én gang årligt i marts måned, fremsende en miljøredegørelse til Aabybro Kommune. Redegørelsen skal fremsendes første gang den 1. marts 2005 og skal som minimum indeholde følgende:
 - Det sidste års forbrug af råjern, sandblæsesand og maling registreret hver måned året rundt.
 - Dato for produktion efter kl. 18.00 og arbejdstids slut.

- Det sidste års produktion af affald (evt. i form af kopi af virksomhedens affaldsstamkort), samt oplysning om hvortil, det er afleveret.
- Tidspunkt for kontrol med luftreanseanlæg samt rapport derfor (vilkår 23).
- Oplysninger om eventuelle miljøforbedrende foranstaltninger foretaget i det foregående år og kommentarer om den miljømæssige gevinst, der er opnået.
- Oplysninger om planlagte forandringer i det kommende år, herunder mulighederne for at indføre renere teknologier, f.eks. renere processer, støjbegrænsende foranstaltninger, substitutioner og nye miljøvenlige driftsinstruktioner.

Andre forhold

Der er ikke med denne godkendelse taget stilling til eventuel godkendelse efter anden lovgivning som f.eks. Byggeloven eller Arbejdsmiljøloven m.v.

Lovgrundlag

Godkendelsen er meddelt i henhold til § 33 i Miljøbeskyttelsesloven. Reglerne om godkendelse fremgår af lovens kapitel 5 og af Miljøministeriets godkendelsesbekendtgørelse⁶. Åbybro Maskinfabrik er omfattet af samme bekendtgørelses punkt A11, der vedrører virksomheder i øvrigt, der foretager forarbejdning af jern, stål eller metaller med et hertil indrettet produktionsareal på 1.000 m² eller derover.

Offentliggørelse

Godkendelsen vil blive annonceret i Aaby Posten den 18. februar 2004.

Klagevejledning

Godkendelsen kan påklages til Miljøstyrelsen af ansøgeren og enhver, der må antages at have individuel, væsentlig interesse i sagens udfald samt af visse offentlige institutioner og interesseorganisationer.

Klagefristen er 4 uger efter ovennævnte offentliggørelsesdato. Eventuel klage skal stiles til Miljøstyrelsen men sendes til Aabybro Kommune, Toftevej 43, 9440 Aabybro.

Eventuel klage skal være modtaget senest den torsdag den 18. februar 2004. Åbybro Maskinfabrik A/S vil modtage besked, hvis godkendelsen påklages og ellers, når klagefristen er udløbet.

Eventuelle klager over afgørelsen har ikke opsættende virkning. Dette indebærer dog ingen begrænsninger i klagemyndighedens adgang til evt. at ændre eller ophæve godkendelsen, jf. Miljøbeskyttelseslovens § 96.

Søgsmål til prøvelse af afgørelsens lovlighed skal være anlagt inden 6 måneder efter den her nævnte offentliggørelsesdato eller – hvis afgørelsen påklages – inden 6 måneder efter, at endelig afgørelse foreligger. Dette fremgår af Miljøbeskyttelseslovens § 101.

Underretning

Følgende myndigheder, institutioner og personer er underrettet ved kopi af denne afgørelse:

Embedslægeinstitutionen, Vesterbro 81 B, Box 1826, 9100 Aalborg.

⁶ Bekendtgørelse nr. 652 af 3. juli 2003 om godkendelse af listevirksomhed.

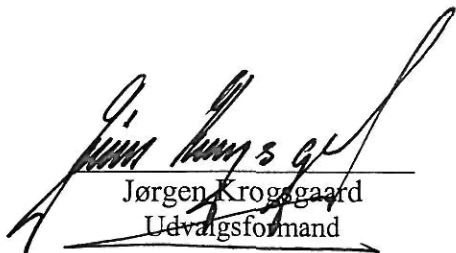
Nordjyllands Amt, Niels Bohrs Vej 30, 9220 Aalborg Øst.

Arbejdstilsynet, Hobrovej 461, 9200 Aalborg SV.

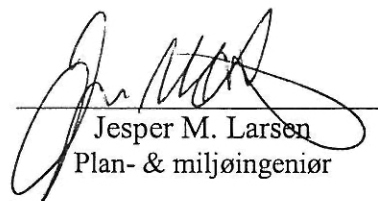
Aktive fritidsfiskere i Danmark, v. Leif Søndergård, Søvejen 6, 7860 Spøttrup.

Danmarks Naturfredningsforening, Masnedøgade 20, 2100 København Ø.

Jern- og Metalbranchens BST ApS, Livøvej 27A, 8800 Viborg. Att. Knud F. Pedersen



Jørgen Krogsgaard
Udvalgsformand



Jesper M. Larsen
Plan- & miljøingeniør

2.0 Miljøteknisk beskrivelse

Baggrund og oplysninger i sagen

Åbybro Maskinfabrik A/S er ejet af Assentoft Silo A/S ved adm. Dir. Hans Jørgen Sørensen. Driftsleder på Åbybro Maskinfabrik A/S er Keith Heslegrave. Åbybro Maskinfabrik A/S ejer bygningerne Limfjordsgade 61 og har endvidere købt naboejendommen Limfjordsgade 59, som tidligere har været anvendt til landbrug. Naboejendommen anvendes ikke til produktion, men stuehuset lejes ud til beboelse.

Åbybro Maskinfabrik A/S har i samarbejde med Jern- og Metalbranchens BST ApS søgt om fornyet miljøgodkendelse af den eksisterende Maskinfabrik.

Baggrunden for fornyet miljøgodkendelse er, at virksomheden er væsentligt ændret siden 1987, herunder hvad angår forbrug af maling.

Ansøgningen er behandlet og forslag til miljøgodkendelse er udarbejdet af Miljøcenter Nordjylland I/S på vegne af Aabybro Kommune.

Som grundlag for miljøcenterets behandling af ansøgningen er der indgået følgende materiale:

- Ansøgning om miljøgodkendelse fra Åbybro Maskinfabrik A/S, modtaget den 25. juni 2002.
- Supplerende oplysninger fra Jern- og Metalbranchens BST ApS modtaget den 26. november 2002.
- Oplysninger vedr. plangrundlag og kortbilag modtaget fra Aabybro Kommune den 21. oktober 2002.
- Supplerende oplysninger modtaget ved møde og tilsyn på virksomheden den 24. oktober 2002.
- Supplerende oplysninger vedr. emissioner og støjniveau modtaget den 13. februar 2003.
- Supplerende oplysninger modtaget den 13. juni 2003.

Aabybro Maskinfabrik A/S er omfattet af godkendelsesbekendtgørelsens listepunkt A11: Virksomheder i øvrigt, der foretager forarbejdning af jern, stål eller metaller med et hertil indrettet produktionsareal på 1.000 m² eller derover.

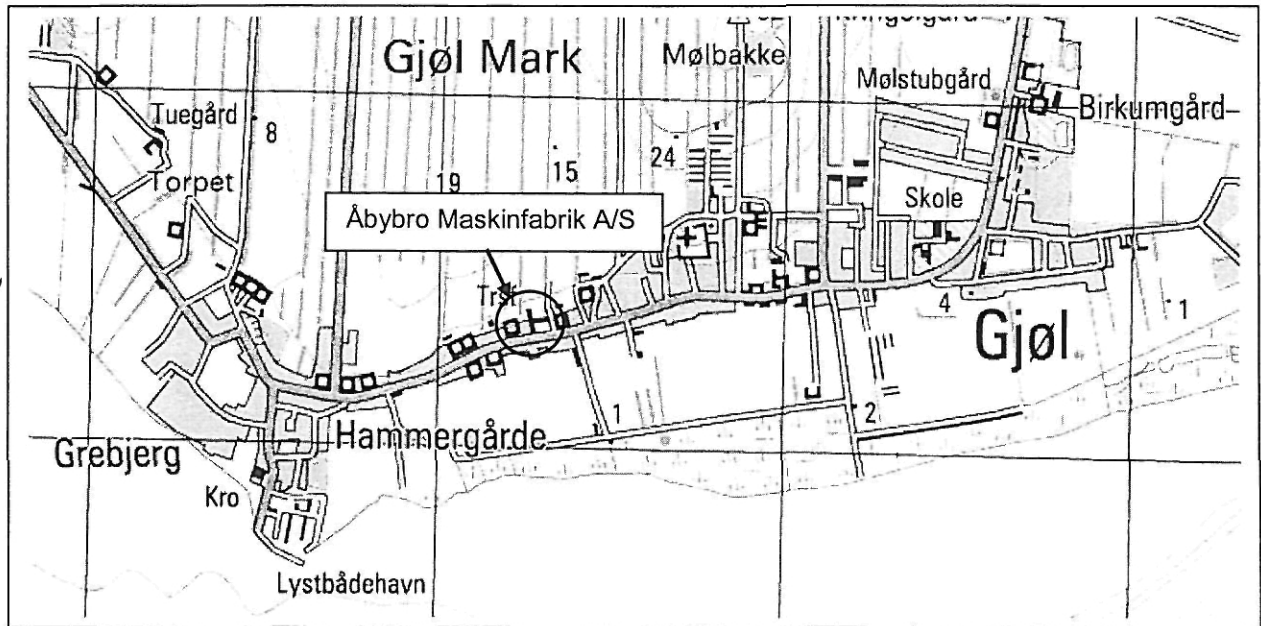
Beliggenhed og forhold til den fysiske planlægning

Åbybro Maskinfabrik A/S er beliggende på adressen Limfjordsgade 61, Gjøøl, 9440 Aabybro, matr. nr. 35e, Gjøøl by, Gjøøl.

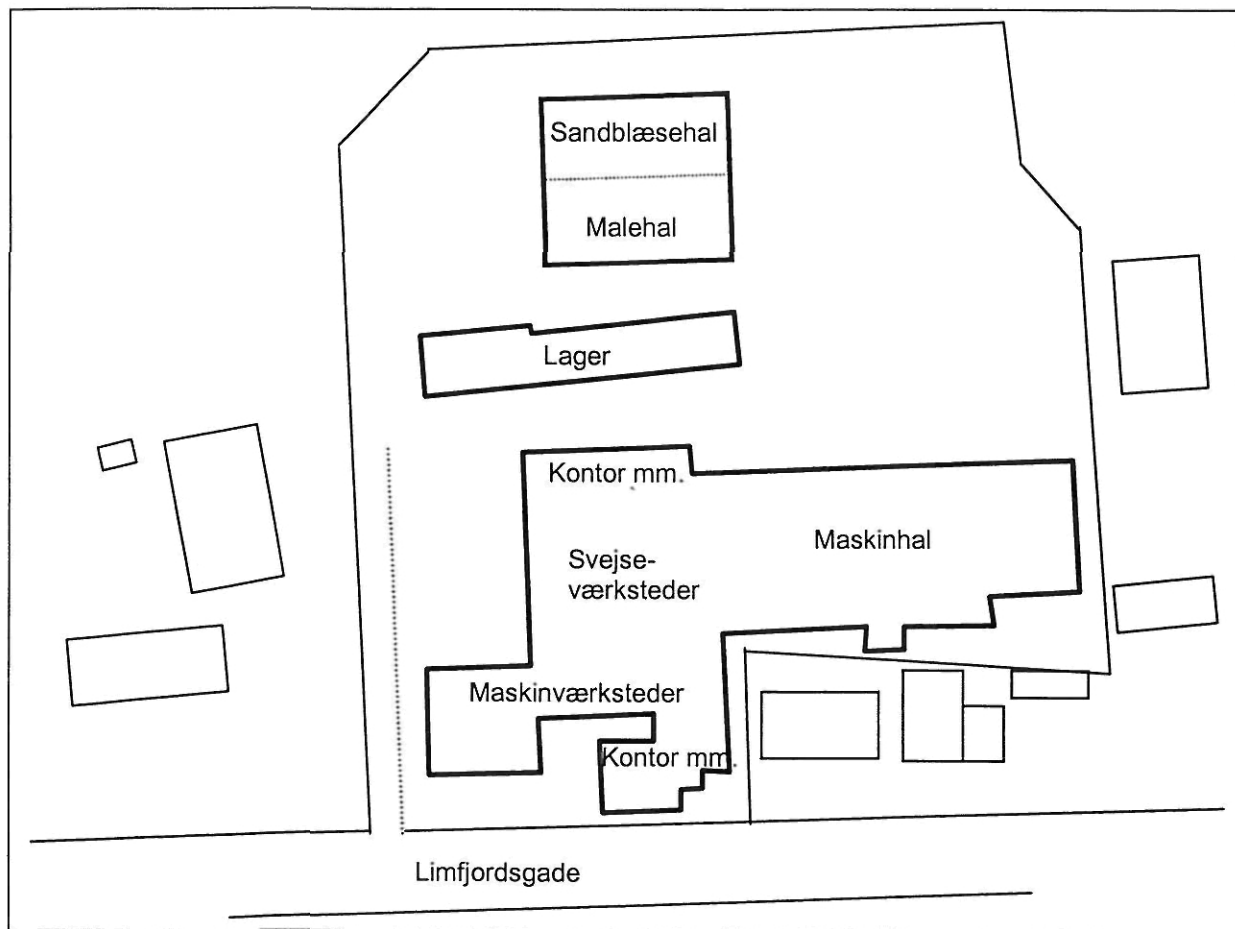
I Kommuneplanens hovedstruktur 1998-2006 for Aabybro Kommune fremgår det, at Åbybro Maskinfabrik A/S er beliggende i den del af Gjøøl by, der er landzoneby. Anvendelsen af området er omfattet af lokalplan 4.04 – Gjøøl Kirkeby. Heraf fremgår det, at området kun må anvendes til boligformål og offentlige formål samt mindre butikker til områdets daglige forsyning. Endvidere gælder, at Byrådet kan tillade, at der drives en sådan erhvervsvirksomhed – fortrinsvis til betjening af det lokale samfund – som efter Byrådets skøn kan indpasses i området under forudsætning af, at virksomheden ikke medfører ulempe i form af røg, støj eller lugt for de omboende eller at virksomheden ikke medfører gener i form af støj, luftforurening eller lugt generelt.

Indenfor en afstand på 50 meter fra maskinstationen ligger der 10 beboelsejendomme, hvoraf de 3 ligger på samme side af Limfjordsgade som virksomheden og de 7 ligger på den anden side af Limfjordsgade. Boligerne ligger mod vest, syd og øst. Mod nord grænser maskinstationen op til det åbne land.

Oversigtskort over virksomhedens beliggenhed i forhold til omgivelserne og en situationsplan over virksomheden ses i figurene 1 og 2.



Figur 1: Oversigt over beliggenhed.



Figur 2: Situationsplan

Indretning og drift

Størrelse

Virksomhedens grundareal er 6.676 m² og det bebyggede areal er 2.156 m² ifølge oplysninger i BBR. Grundarealet af ejendommen, Limfjordsgade 59 er 2.400 m².

På maskinfabrikken er der beskæftiget 1 fabrikschef og 12-20 timelønnede, hvoraf 1-3 er lærlinge. I øjeblikket er der 16 timelønnede, hvoraf 2 er lærlinge.

Driftstider

Driftstiden er normalt:

kl. 7.00 til 15.00 mandag til torsdag

kl. 7.00 til 12.00 fredag

I spidsbelastninger arbejdes der i toholdsskift indtil kl. 22.00. Ved aften/nat arbejde foregår der hovedsageligt svejsning. Det er sjældent, der males og sandblæses om aftenen. I de tilfælde, der males og sandblæses er det afsluttet senest kl. 20.00.

Produktion

Åbybro Maskinfabrik A/S fremstiller stålkonstruktioner, typisk siloer og trykløse tanke. Årsproduktionen er på ca. 800 tons stålkonstruktioner. Emnerne er i størrelser op til størst mulig vejtransport.

Maskinpark

Maskinparken består hovedsageligt af:

2 drejebænke, radialboremaskine, fræsere, skærebør til flammeskæring, valse, bukkemaskiner, pladeklipper, 16 svejseværker, traverskraner, gaffeltrucks og kompressor anlæg.

Produktionsprocesser

Metalforarbejdning omfatter: Drejning, standsning, pladeklipping, bukning, skærebrænding (anvendes stort set ikke) og svejsning. Der udføres mest valse-, bukke- og svejsearbejde.

Der svejses i ulegeret stål (almindelig konstruktionsstål). Der anvendes ikke rustfrit stål.

Svejsemetoden er MIG/MAG-svejsning (CO₂-svejsning). Malearbejde foregår ved sprøjtemaling i en malehal. Sandblæsning foregår i en hal, der bygget sammen med malehal i 1987.

Fyringsanlæg

Malerhallen opvarmes ved hjælp af et 500 kW oliefyret varmekalorifere. De øvrige bygninger opvarmes med fjernvarmekalorifere suppleret med et mindre oliefyret kalorifere anlæg, der kun anvendes i de kolde måneder.

Virksomhedens forbrug af råvarer, energi, vand og hjælpestoffer er vist i tabel 3.

Type	Forbrugsart	Mængde/år
Maling *	Xylen	1.000 l
	Korro PVB	400 l
	Sigmacover CM Primer	1.200 l
	Sigmadur HB Finish	600 l
	Sigmasteel Gloss	2.000 l
	Sigmasteel QD Primer	4.000 l/år
Zinkspray	Würth	10 l
Svejssepasta	Düsofix	30 kg
Skærepasta	Rocol Rtd.	2 kg
Gasser til svejsning og flammeskæring	lft	6.000
	Acetylen	2.000
	Propan	?
	MISSION 18	12.000 l
Svejsetråd		10.000 kg
Hydraulik olie	Q8 Haydn	40 l
Blæsesand		250.000 kg
Vandforbrug	Frokostrum, køkken, toilet og bad	350 m ³
Energiforbrug	El	170.000 kWh
	Dieselolie	3.000 l
	Fyringsolie	21.000 l
	Fjernvarme (170.000 kr)	? kWh

Tabel 3: Råvareforbrug.

*Malingstyper er kundespecifik og købes hjem efter ordre. De angivne i tabellen er typiske malingstyper og mængder ud fra de sidste års forbrug.

Til- og frakørselsforhold

Transport til og fra virksomheden foregår via Limfjordsgade og den private fællesvej mellem virksomheden og Limfjordsgade 59.

Der er leverancer af stål med lastbil 1 - 2 gange om dagen.

Der ankommer af og til, men ikke hver dag, fragtbiler med diverse emner til produktionen.

Ca. hver anden uge er der transport af færdigvarer fra virksomheden.

Produktionens påvirkning af miljøet

Støj

Det oplyses, at de støjende aktiviteter på virksomheden er:

- Metalforbearbejdningsprocesser
- Udsugningsanlæg fra sandblæsehal
- Udsugningsanlæg fra malehal
- Kompressor anlæg
- Udsugningsanlæg fra svejseudsugning
- Transport

Metalforbearbejdningsprocesser

Det oplyses, at der forekommer støj i forbindelse med normal produktion herunder, slibning, tilpasning af stål og maskinering af stål.

Udsugningsanlæg fra sandblæsehal, malehal og kompressor anlæg

Ved alle udsugningsanlæg og kompressor anlæg er selve anlæggene placeret indendørs. Støj vil dermed først og fremmest stamme fra skorstenene.

Udsugningsanlæg fra svejseudsugning

For at minimere støjbelastningen i området er der foretaget en udskiftning af afkastrøret fra svejserøgdugsugningen. Det gamle rør er erstattet af en ny med en større dimension – for at reducere lufthastigheden og dermed støjniveauet. Afkastet er desuden lyddæmpet vha. en slags dobbeltvægget hat, hvor indersiden er udført i perforeret stålplade og mellemrummet er isoleret med mineraluld.

Orienterende støjmåling

Jern- og Metalbranchens BST ApS har den 19. november 2002 udført en orienterende støjmåling på virksomheden. Støjmålingen er foretaget mellem kl. 10.00 og kl. 11.00 ved normal produktion og alle støjklender i drift. Målepunkterne er placeret i skel til omgivelserne. Målepunkter og resultater af støjmålingen er anført på figur 3 og tabel 4. De målte støjniveauer ligger på 48 til 57 dB(A). De 57 dB(A) er målt i skel til det åbne land tæt ved sandblæsehallen. De øvrige værdier i intervallet 48 til 54 dB(A) er målt i skel til nabobeboelser.

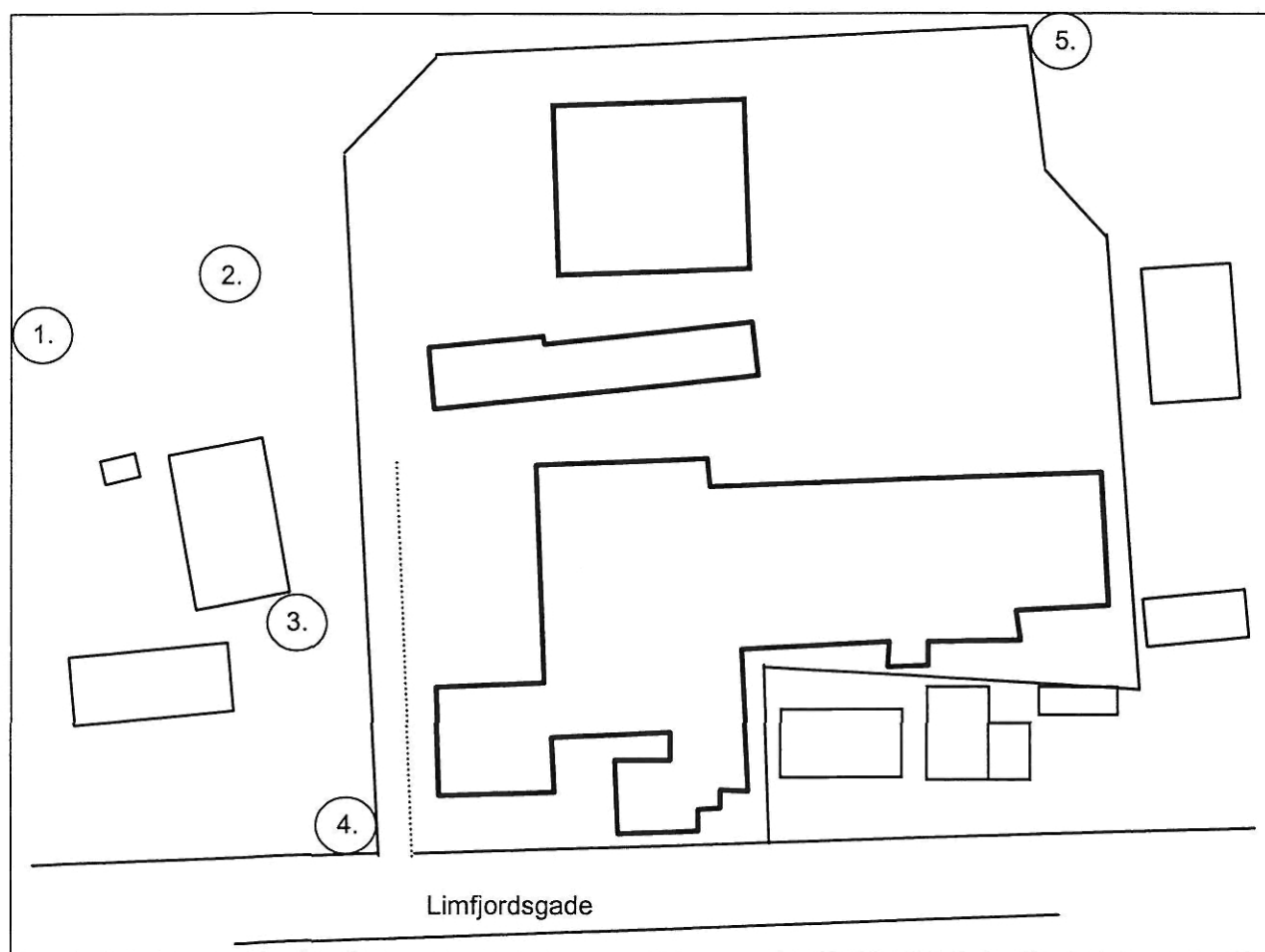
Som repræsentant for støjpåvirkningen i aftentimerne (tidsrummet kl. 18.00 til kl. 22) er der den 21. januar 2003 udført en støjmåling i målepunkterne 3 og 4 under driftsforhold, der er gældende på dette tidspunkt af dagen. De væsentligste støjklender angives at være udsugningsanlægget for svejserøg og anvendelse af vinkelslibere i værkstederne. Begge målepunkter var så støjbelastede, at de vejledende grænseværdier ikke ville kunne overholdes. Under forsøg med interimistisk lyddæmpning af afkast fra svejseudsugning viste det sig dog muligt, at sænke støjniveauet således at grænseværdien netop vil kunne overholdes.

Det er anført, at usikkerheden i forbindelse med målingerne er svarende til 2 dB(A).

Resultater af målinger i de 5 målepunkter ses i tabel 4 og målepunkterne ses placeret i figur 3.

Målepunkt	Måleresultat kl. 10-11	Måleresultat i aftentimer	Måleresultat/støjdæmpning
1	54		
2	57		
3	54	58	44
4	49	50	
5	48		

Tabel 4: Resultatet af orienterende støjmålinger foretaget i 5 uafhængige punkter angivet i dB(A).



Figur 3: Resultater af støjmålinger.

Der er ikke målt i skel til ejendommen Limfjordsgade 63, da Jern- og Metalbranchens BST ApS vurderer, at ejendommen ligger i støjle i forhold til de eksterne støjkilder.

Transportstøj

Støjniveauet i forbindelse med transport på ejendommen med lastbil er angivet opdelt på 8 frekvenser (tabel 5).

Frekvens, hz	63	125	250	500	1k	2k	4k	8k
Tomgang	72	75	79	84	87	84	78	69
Jævn kørsel	81	84	90	93	97	94	88	80

Tabel 5: Støjbelastning i forbindelse med lastbiltransport og tomgangskørsel.

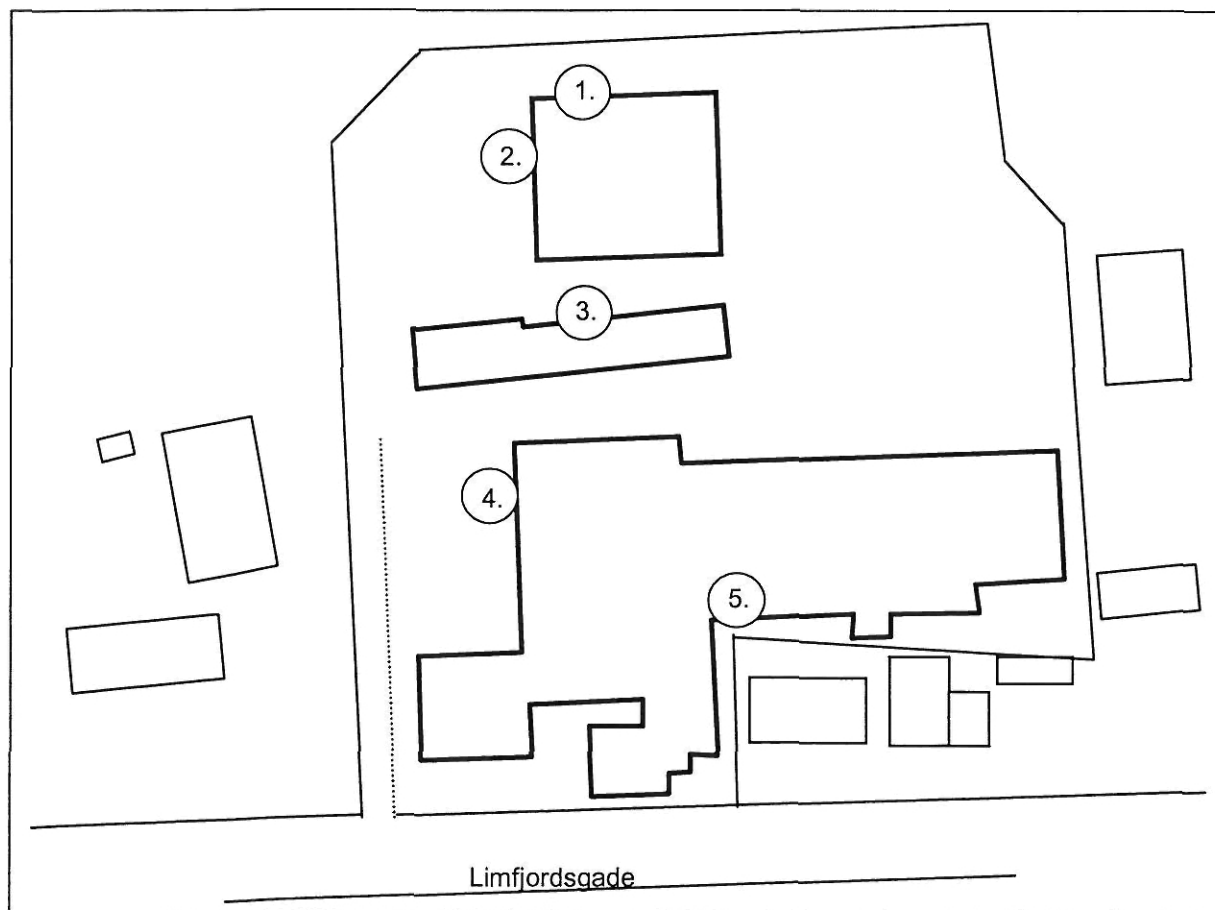
Desuden er det oplyst, at kildestyrken fra transport med dieseltruck er 106 dB(A). Gaffeltrucks angives, at ligge på et tilsvarende niveau.

Jern- og Metalbranchens BST ApS vurderer, at transportstøjen ikke har indflydelse på virksomhedens samlede belastning af det eksterne miljø.

Luft

Åbybro Maskinfabrik A/S' emissioner til luften angives, at stamme fra følgende processer:

- Sandblæsning
- Maling
- Svejsning/flammeskæring (propangas)
- Fyring
- Flammeskæring i propangas



Figur 4 Oversigtskort over relevante luftafkast.

Oplysninger om dimensioner på luftafkastene nummereret 1 til 5 fremgår af tabel 4.

Proces	Luftmængde m ³ /time	Diameter mm	Lufthastighed m/s	Afkasthøjde m	Rensning
1: Sandblæsning	25.000	500	35,4	12 m over terræn	Cyklon
2: Oliefyr (malehal)	-	-	-	10 m over terræn	
3: Malehal	50.000	900	21,8	24 m over terræn	Paint stop filter
4: Svejsning	3.000	310	10,6	2 m over tag	Metalfang
5: Supplerende olieforbrænding	-	-	-	-	-
7: Nye tagventilatorer	4.500	-	-	Over tagryg	-

Tabel 6: Oversigt over luftafkast.

Emissioner fra sandblæsning

Emissionen af miljømæssig betydning fra sandblæsning er inert støv < 10 µm.

For at reducere støvemissionen fra sandblæsning renses luften i en cyklon med en udskilningsgrad på 95 % for partikler større end 10 µm. Der findes ikke yderligere oplysninger om cyklonen fra leverandøren Termo-Tec, da firmaet ikke eksisterer mere. Massestrømmen og emissionen af støv fra sandblæsning er derfor beregnet ud fra oplysninger om årsforbrug og antal timer, der sandblæses. Immissionen er beregnet ved hjælp af OML point modellen.

Stof	Emission mg/Nm ³	Massestrøm g/h	Immission mg/m ³
Inert støv <10µm	20	500	0,008

Tabel 7: Emissionsoplysninger for sandblæsningsafkast

Emissioner fra maleprocessen

De anvendte malingsprodukter er udelukkende opløsningsmiddelbaserede.

Jern- og Metalbranchens BST ApS vurderer, at de produkter, der anvendes kan betragtes som blandingsfortyndere, efter definitionen i luftvejledningen, hvor xylen udgør hovedbestanddelen.

Xylen anvendes ikke i koncentreret form, men blandes i malingen med en andel på ca. 10 %.

Massestrømmen er beregnet ud fra et årsforbrug på 9.200 l maling. Malingsforbruget er ca. 12,5 liter pr. time idet der males ca. 4 timer pr. dag og der arbejdes ca. 184 dage pr. år.

For at minimere emissionen af malestøv renses den udsugede luftmængde i et paint stop filter type TT med en udskilningsgrad på 93 %. Der anvendes desuden et gulvfilter af typen KE Fibertec Paint Stop type G3 med en udskilningsgrad på 80 – 90 %.

Stof	Emission mg/Nm ³	Massestrøm g/h	Immission mg/m ³
Støv i øvrigt	-	-	-
Blandingsfortynder	60	3.000	0,028
Isocyanat	4,9	245	0,0002

Tabel 8: Emissionsoplysninger for sandblæsningsafkast.

Afkast fra svejsning

På virksomheden er der 16 svejseværker og ca. 20 udsugningssteder. Som gennemsnit svejses der svarende til 2 fuldtidssvejsere. Antallet af svejsetimer pr. år ved 1.600 arbejdstimer pr. år pr. person er 3.200 svejsetimer.

Svejseladserne er tilsluttet et fælles højtryksventilationsanlæg og afkast. Svejsesøgen renses i et såkaldt AGA miljøanlæg med metalfang, der virker som en cyklon. Metalfanget er etableret i 1987. Rensningsgraden af metalfanget er ukendt.

Afkastet er ført 2 m over tag. Primo november 2002 er afkastdiametere ændret fra ca. 110 cm til 316 cm for at nedsætte lufthastigheden og dermed støjniveaue

Fyringsanlæg

Der er ingen oplysninger om emissioner fra de to oliefyrede anlæg på virksomheden.

Affald

Virksomhedens affaldsmængde og håndtering er vist i tabel 9.

Affaldstype	Mængde pr. år	Affaldsmottager	Opbevaring
Jernskrot - herunder tomme malerbøtter	55.000 kg	Uniscrap A/S	Åben container
Jernspåner		Uniscrap A/S	Tæt lukket beholder
Sandblæsesand	250.000 kg	Rockwool, Hobro	Åben container
Dagrenovation		Indsamlingsordning, Aabybro Kommune	
Brændbart affald	60.000 kg	Reno Nord I/S, transporteret af Anders Nygård	Lukket container

Tabel 9: Affald.

Det oplyses, at der ikke opstår olieaffald, idet der ikke skiftes olie på maskinerne, men udelukkende påfyldes olie. Olieskift på trucks udføres på værksted andet steds.

Der opstår ikke malerester på virksomheden. Rester af fortynder blandes op i malingen.

Jord og grundvandsbeskyttelse

Der findes tre overjordiske olietanke, hvoraf de to anvendes til opbevaring af fyringsolie og en er til opbevaring af dieselolie. Den ene af tankene til fyringsolie er placeret udendørs på befæstet areal ved sandblæsehallen. De to andre er placeret indendørs på støbt bund i værksted og i udhus. Desuden er der på ejendommen nedgravet en fyringsolietank, der er taget ud af brug og afblændet.

Spildevand

Der udledes ikke processpildevand fra virksomheden. Der er ikke gulv afløb i værksteder.

Der afledes udelukkende sanitært spildevand og overfladevand fra bebyggelsen og befæstede arealer.

Sanitært spildevand og overfladevand ledes til offentlig kloak. Overfladevandet afledes til kloak via sandfangsbrønde.

Ved transport af emner ud ad sandblæsehallen er der risiko for spild af sandblæsesand. Hvis de befæstede arealer ikke er rengjorte, er der risiko for spild af sand via overfladevandet til kloaksystemet.

Renere Teknologi

Svejsemetoder

Det oplyses, at det ikke er muligt på nuværende tidspunkt at erstatte den nuværende MIG/MAG-svejsning med andre mindre forurenende svejsemetoder. De metoder, der evt. kan komme på tale er pulver- og lasersvejsning. Med de emner, der i dag bearbejdes på virksomheden, vil det ikke være fysisk eller økonomisk muligt med disse svejsemetoder.

Energibesparelse

Udgifter til energi er en stor post i virksomhedens driftsudgifter. Derfor er der konstant fokus på at minimere dette.

De største energikilder er el til svejsning samt fyringsolie til opvarmning af malehallen.

Substitution

I forbindelse med flammeskæring er den tidligere anvendte acetylgas udskiftet med propangas. Erfaringerne med denne ændring er at processen afgiver mindre røg, og som en driftsgevinst bliver der et finere snit, som ikke kræver så meget efterbehandling i form af f.eks. slibning.

Der er meget fokus på, om det er muligt at anvende andre malingsprodukter med lavere indhold af opløsningsmidler. Indtil videre er det erfaret, at jo højere MAL-kode et produkt har, jo bedre er holdbarheden. Derved vil der gå længere tid, inden det er nødvendigt med en efterbehandling af de malede emner. Der har være foretaget forsøg med vandbaserede malingstyper. Resultatet var en meget dårligere holdbarhed samt en meget længere tørretid, hvilket kræver betydeligt mere fyringsolie til opvarmning.

Forslag til egenkontrol

Der er ikke i ansøgningsmaterialet angivet forslag til egenkontrol.

3.0 Miljøteknisk vurdering

Ifølge Miljøstyrelsens vejledning om godkendelse af listevirksomheder⁷, skal miljøgodkendelse af bestående virksomheder meddeles på samme grundlag, som ved miljøgodkendelse af nye virksomheder. Dette indebærer, at Åbybro Maskinfabrik A/S's emissioner skal vurderes og reguleres efter gældende miljølovgivning under anvendelse af vejledninger og orienteringer fra Miljøstyrelsen.

Beliggenhed og forhold til den fysiske planlægning

Maskinfabrikken er placeret midt i Gjøl by umiddelbart op af boliger og mindre erhverv. Den faktiske anvendelse af området kan dermed betragtes som blandet bolig og erhverv. Åbybro Maskinfabrik A/S er etableret før tilvejebringelsen af lokalplanen, hvorfor driften af virksomheden kan anses som en fortsættelse af en eksisterende lovlig anvendelse i området.

Der ses i den forbindelse heller ingen hindringer i region- og kommuneplaner for virksomhedens eksistens.

Lufforurening

Det er i ansøgningsmaterialet angivet at der findes 5 relevante afkast på virksomheden. Disse afkast indeholder udsugningsluft fra male-, sandblæse- og svejseaktiviteter samt røg fra oliefyrede kalorifereanlæg.

Emissioner fra malekabine

Det vurderes, at opløsningsmidlerne i den anvendte maling er blandingsfortynder. Det er i øvrigt angivet, at den brugsklare maling indeholder isocyanat. Idet isocyanaten er en hærdner, ses der bort fra dette stof i forbindelse med betragtningen af malekabinens emissioner.

Stof	Emission mg/Nm ³		Massestrøm g/h		Immission mg/m ³	
	Angivet	grænseværdi	Angivet	grænseværdi	Angivet	grænseværdi
Støv i øvrigt	-	300	-	500	-	0,08*
Blandingsfortynder	60	300	3.000	6.250	0,028	0,15

Tabel 10: Sammenligning af angivne emissioner og grænseværdier herfor for malekabinen.

* Gældende for støv < 10 µm

Det ses af tabel 10, at grænseværdierne for blandingsfortynder vil kunne overholdes med en B-værdi på 0,15 mg/m³. Idet der er tale om gennemsnitsværdier for maleforbruget kan der dog være usikkerhed om hvorvidt, disse oplysninger giver et korrekt billede af emissionen af blandingsfortynder.

Emissionen af støv i øvrigt er ikke oplyst i ansøgningsmaterialet. Det må dog antages dog, at støvemissionen er minimal, idet der er etableret gængse filtertyper på udsugningen fra malekabinen.

For nærmere dokumentation for overholdelse af B-værdierne vil der blive stillet vilkår om målinger/beregninger.

⁷ Vejledning nr. 3, 1993, Godkendelse af listevirksomheder.

Emissioner fra sandblæsekabine

Stof	Emission mg/Nm ³		Massestrøm g/h		Immission mg/m ³	
	Angivet	grænseværdi	Angivet	grænseværdi	Angivet	grænseværdi
Støv i øvrigt	20	300	500	500	0,008	0,08*

Tablet 11: Sammenligning af angivne emissioner og grænseværdier herfor for sandblæsekabinen.

* Gældende for støv < 10 µm

Det ses umiddelbart ved sammenligning af de angivne støvemissioner med grænseværdier for støv i øvrigt, at grænseværdierne kan overholdes.

Idet der ligeledes vil være en emission af støv i øvrigt i forbindelse med anvendelse af malekabinen vil der blive stillet vilkår om dokumentation for, at grænseværdierne for støv i øvrigt kan overholdes.

Svejseudsugning/flammeskæreemissioner

Til afkast fra svejseprocesserne på virksomheden vil der blive stillet vilkår svarende til dem, der angives i Svejserøgsvejledningen⁸. Det gælder for virksomheder med MIG/MAG-svejsning, med mere end 8 svejsesteder og mere end 2.000 svejsetimer pr. år, at røgen skal renses med et filter, der er i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejserøgen. Om afkastet gælder, at det skal føres over tag på en sådan måde, at der kan ske fri fortynding, hvilket f.eks. kan opfyldes ved, at skorstenen føres 1 m over det sted på tagfladen, hvor den er placeret.

Idet tilbageholdelsen af slibestøv ved det eksisterende luftrenseanlæg er ukendt vil der blive stillet vilkår om etablering af et filter, der kan tilbageholde mindst 99 % af svejserøgen. Skorstenshøjden opfylder de vejledende regler i Svejserøgsvejledningen.

Det er i øvrigt oplyst, at der vil blive tilledt udsugningsluft fra flammeskæreprocessen til dette afkast under anvendelse af flammeskæreren. Idet der er tale om at flammeskæreren anvendes meget lidt vurderes det, at ovennævnte filter samt afkasthøjden er tilstrækkeligt for at begrænse og i øvrigt fortynde de emissioner, der måtte opstå i denne forbindelse.

Fyringsanlæg

Det er oplyst i ansøgningsmaterialet, at der udover en række fjernvarmekaloriferer anvendes et 500 kW oliefyret kaloriefereanlæg til opvarmning af malerhallen samt et mindre oliefyret kaloriefereanlæg til opvarmning af de øvrige bygninger i de koldeste af årets måneder. Der er ingen emissionsoplysninger om disse anlæg i ansøgningsmaterialet.

⁸ Vejledning nr. 13, 1997; Begrænsning af luftforurening fra virksomheder, der udsender svejserøg

Der vil blive stillet vilkår efter Miljøstyrelsens vejledende retningslinier til fyringsanlæg med en samlet indfyret effekt på mellem 120 kW og 5 MW. De vejledende grænseværdier er som følger:

Stof	Massestrømsgrænse g/t	Emissionsgrænse mg/m ³	B-værdi Mg/m ³
NOx	-	250 mg/Nm ³ tør røggas ved 10% O ₂ *	0,125**
CO	5.000	100 mg/Nm ³ tør røggas ved 10% O ₂	1

Tabel 12: Miljøstyrelsens vejledende grænseværdier til oliefyr.

* regnet som NO₂.

** Oplyst af Miljøstyrelsens Referencelaboratorium, dk-Teknik og er gældende for indholdet af NO₂.

Idet det ikke er muligt at foretage en vurdering af emissionerne fra disse afkast vil der blive stillet vilkår om måling til dokumentation for, at grænseværdierne overholdes.

Støj

Jern- og Metalbranchens BST ApS har i 5 punkter omkring maskinfabrikken udført en orienterende støjmåling i dag og aften timerne.

Måleresultaterne ligger meget tæt på de vejledende støjgrænser for området, der er kategoriseret som blandet bolig og erhverv. For at kunne anvende resultaterne i en vurdering af støjbelastningen i området, er det nødvendigt at kende målingens usikkerhed. Almindeligvis ligger usikkerheden for en orienterende støjmåling omkring 6 dB(A). Idet resultatet af hovedparten af målingerne fratrukket en antaget usikkerhed på 6 dB(A) ligger umiddelbart over grænseværdierne – specielt i aften timerne kan det ikke vurderes om virksomheden overholder de vejledende grænseværdier.

Der vil således blive stillet vilkår om støjmåling som dokumentation for overholdelse af de vejledende støjgrænser.

Affald

Det vurderes, at der ikke umiddelbart er forhold til gene for miljøet i forbindelse med virksomhedens håndtering, opbevaring eller bortskaffelse af affald.

For at sikre imod forurening af henholdsvis jord og kloak vil der dog blive stillet specielle vilkår om opsamling og opbevaring af sandblæseaffald og farligt affald.

Renere Teknologi

Med den nye Miljøbeskyttelseslov i 1992 kom princippet om renere teknologi ind som det bærende element. Virksomheder skal nu indrettes og drives sådan, at ressourceanvendelsen og affaldsfrembringelsen begrænses mest muligt. Dette kan hjælpes på vej ved, at miljøvurderinger inddrages allerede ved tilrettelæggelsen af produkt design samt valg af råvarer og teknologi, men kan være en sværere proces for "gamle" virksomheder.

I forbindelse med ansøgning om miljøgodkendelse skal en virksomhed nu redegøre for dens muligheder for at anvende renere teknologier samt overveje, hvordan ressourceforbrug og miljøbelastning kan nedbringes på en økonomisk forsvarlig måde.

Åbybro Maskinfabrik A/S har i ansøgningsmaterialet oplyst, at det ikke på nuværende tidspunkt er fysisk eller økonomisk muligt at udskifte MIG/MAG svejsning med andre mindre forurenende svejsemetoder. Virksomheden mener heller ikke, at udskiftning af opløsningsmiddelbaseret maling til vandbaseret maling er aktuelt endnu, da forsøg har vist, at holdbarheden er dårligere og tørretiden meget længere.

Virksomheden viser dog, at den løbende har overvejelser om renere teknologier, og at den har fokus på energibesparelser og muligheder for substitution af produkter og processer.

For at sikre at virksomheden løbende arbejder med renere teknologi vil der blive meddelt miljøgodkendelse til Åbybro Maskinfabrik A/S under forudsætning af, at virksomheden årligt indsender en miljøredegørelse med registreringer af råvareforbrug, affaldsproduktion, miljøforbedrende foranstaltninger m.m..

Samlet vurdering

Åbybro Maskinfabrik A/S er beliggende tæt på boliger i landzonedelen af Gjøøl by. Selvom virksomheden har ligget der i mange år og ikke har fået klager over gener stilles den overfor at skulle tage hensyn til, at der er boliger i umiddelbar nærhed.

Ansøgningsmaterialet viser, at Åbybro Maskinfabrik A/S er en virksomhed, der arbejder for at tage hensyn til naboer og miljøet i øvrigt.

Via vilkårene søges der således både taget hensyn til virksomhedens naboer som til virksomhedens langvarige eksistens i området.

Det vurderes derfor med de ændringer, der følger af godkendelsens vilkår, at virksomheden vil være på et miljømæssigt acceptabelt niveau.