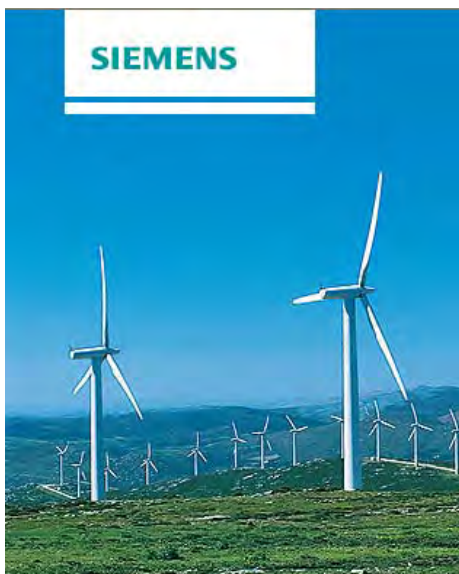


Siemens Wind Power A/S
Assensvej 11
9220 Aalborg Øst

**Godkendelse i henhold til miljøbeskyttelsesloven af Siemens
Wind Power A/S, Assensvej 11, 9220 Aalborg Øst**

22-06-2011



Sags nr.:
2010-29993
Init.: ADH/CHR,
BWP/HTH
CVR nr.: 29 18 94 20
PBS nr.: 44199

Åbningstider:
Man-ons 9-15
Tor 9-17
Fre 9-14

Send så vidt muligt
elektronisk post til
Aalborg Kommune

Virksomhedens navn: Siemens Wind Power A/S
CVR-nummer: 76486212
P-nummer: 1009089744
Listepunkt: D 207 (biaktivitet D 209)
Matr. Nr.: 2ak, 2ba
Ejerlav: Uttrup, Aalborg Jorder
Adresse: Assensvej 11, 9220, Aalborg Øst

Virksomhedens ejer: Siemens Wind Power A/S
Borupvej 16, P.O. Boks 171
7330 Brande

Ansøger: Siemens Wind Power A/S

Ejendommens ejer: Siemens Wind Power A/S

INDHOLDSFORTEGNELSE

side

Aalborg Kommunes afgørelse

1.1 Godkendelse med vilkår	3
1.2 VVM-screening	22
1.3 Offentliggørelse og klagevejledning	22
1.4 Vejledning om evt. ændring af miljøgodkendelse	23

2. Afgørelsens forudsætninger

2.1 Lovgrundlag	24
2.2 Bilag til sagen	24
2.3 Virksomhedens etablering mv.	25
2.4 Beliggenhed og kommuneplan mv.	27
2.5 Produktion	27
2.6 Forureningsforhold	27
2.7 Partshøring	33
2.8 Virksomhedsafdelingens bemærkninger	33

Vedlagte bilag

3.1 Oversigtsplan	
3.2 Oversigtskort med rammer	
3.3 Plan med udvendig ventilation	
3.4 Plan med planlagte ændringer	
3.5 Ansøgning om miljøgodkendelse	
3.6 Anmeldelse af risikovirksomhed	
3.7 VVM-screening	

1. Aalborg Kommunes afgørelse

1.1 Godkendelse med vilkår:

Aalborg Kommune meddeler i medfør af § 33 i miljøbeskyttelsesloven nr. 879 af 26. juni 2010 tillæg til godkendelse af Siemens Wind Power A/S, listepunkt D 207 og biaktivitet listepunkt D 209.

Aalborg Kommune meddeler endvidere i medfør af § 41 i miljøbeskyttelsesloven påbud om ændring af Siemens Wind Power A/S eksisterende miljøgodkendelse af den 24. august 2005.

Der blev den 10. september 2008 meddelt et midlertidigt tillæg til miljøgodkendelse til udvidelse af produktionen af vindmøllevinger til ca. 4,5 GW samt opstart af byggeri af større produktionsareal og udvidelse af lager i den forbindelse, ligesom tillægget omfattede vilkår for drift og indretning af malehalerne. Det midlertidige tillæg til godkendelse af den 10. september 2008 (gældende indtil den 1. juli 2011) ophæves ved meddelelse af denne nye samlede miljøgodkendelse.

Godkendelsens omfang

Der er vedtaget standardvilkår for D 207, og derfor ændres den eksisterende miljøgodkendelse med påbud samtidig med meddelelse af tillægget i medfør § 33. Den nye samlede miljøgodkendelse omfatter således alle eksisterende og nye aktiviteter hos Siemens Wind Power A/S.

Godkendelsen omfatter alle aktiviteter i forbindelse med produktion af vindmøllevinger og forme, reparation, efterbehandling og overfladebehandling af møllevinger og efterfølgende oplagring og bortkørsel til site.

Denne godkendelse indeholder samtidig accept af virksomhedens sikkerhedsdokumentation efter Miljøstyrelsens bekendtgørelse nr. 1666 af 14. december 2006 (risikobekendtgørelsen).

Godkendelsen omfatter følgende produktion/aktiviteter:

- Den eksisterende produktion af vinger til vindmøller
- En udvidelse af denne produktion (der er tidligere givet midlertidig godkendelse til dette)
- Produktion af forme til støbning af vinger
- Produktion af vinger ved støbning med epoxybaseret resin
- Produktion af prototyper af vinger til vindmøller
- Reparation af vinger
- Sandblæsning af vinger
- Spartling og slibning af vinger
- Sprøjtemaling af vinger
- Slutmontager af vinger
- Oplagring af færdige vinger på oplagsplads
- Læsseplads i forbindelse med afsendelse af vinger og modtagelse af vinger fra fabrikken i Engesvang, der skal males
- Testcenter med statisk og dynamiske vingetestere
- Vaskeplads til vask af vinger og egne trucks
- Oplagring af op til 500 tons resin

Det nye tillæg til miljøgodkendelse indeholdt i nærværende godkendelse omfatter følgende:

- Udvidelse af produktionen op til 4 GW, svarende til ca. 53.000 tons pr. år samt vilkår for emission af blandingsfortynder fra malehallerne (godkendt i det midlertidige tillæg den 10. september 2008).
- Mulighed for udvidelse af hal 3 og hal 8, jf. ansøgningsmaterialet
- Øget oplag af resin op til 500 tons
- Automatisk vingevaske til udvendig vingevaske
- Læsseplads for vinger og transitoplagsplads
- Ibrugtagning af "vingevejen"
- Ny oplagsplads til vinger (10.000 m²) med plads til ca. 75 vinger
- Etablering af vingetestere (1 statisk og 6 dynamiske)
- Indhegning af fabrikken
- Etablering af bassin til overfladevand
- Udskiftning af processen med kantskæring, så den fremover foregår uden vand
- Øget kapacitet på udsugning fra malehaller – hal 7
- Rumventilation i hal 7
- Etablering af svejserøgsudsugning, rumventilation og centralstøvsuger i hal 3
- Etablering af punktudsugning og rumventilation i hal 4
- Etablering af gasfyret kedelanlæg til procesvarme til støbning i hal 8 og opvarmning af ovn i hal 5

Produktionen forventes frem til 2013 at stige til en effekt på 4 GW, bestående af et produktmiks af vinger af B49, B52, B58 samt flere nye typer. Dette vil svare til en kapacitet målt i vægt af færdigmonterede vinger på ca. 53.000 tons pr. år, svarende til ca. 1.154.000 m² isolerede og færdigmaledede vinger.

Virksomheden kan være i drift hele døgnet alle ugens dage. Der arbejdes alle ugens 7 dage 24 timer i døgnet. Varelevering og afhentning af affald foregår i tidsrummet kl. 07.00 – 18.00 på hverdage. Det samme gælder som hovedregel for afhentning/levering af vinger. I de afdelinger, der arbejdes i flere skift, følger skiftene som hovedregel følgende tidsperioder: 07.00-15.00, 15.00-23.00 og 23.00-07.00. I weekenden forekommer der som oftest 12 timers vagter. Der er pt. 800 ansatte. Når produktionsanlægget er færdigudbygget, forventes det, at der er ca. 1000 ansatte.

Alt produktionsarbejde foregår indendørs. Udendørs foregår der intern transport i forbindelse med kørsel til og fra affaldspladserne, intern transport af vinger mellem de forskellige produktionshaller samt kørsel af vinger til oplagspladsen. Eksterne transporter forekommer ved råvareleverancer, bortkørsel af færdige vinger (dels med specialtransport og dels via "vingevejen") samt afhentning af affald til bortskaffelse. Endelig foregår der vask af vinger og materiel udendørs.

Luftforurening og støj er de væsentligste miljøproblemer ved virksomheden, og der er derfor i miljøgodkendelsen fastsat vilkår med grænseværdier for støj- og luftemissioner, ligesom der er fastsat vilkår om egenkontrol, og om at virksomheden skal udføre luft- og støjmålinger, som dokumenterer, at grænseværdierne er overholdt.

Oversigt over tidsfrister

- Tidsfrister vedrørende udnyttelse af miljøgodkendelsen, ophør af virksomheden samt fristen for udnyttelse af planlagte udvidelser af virksomheden mv. er fastsat i vilkår 3 – 6.
- Senest 3 måneder efter etablering af vingetesterne, skal der etableres en jordvold på 5 meter omkring vingetesterne, jf. vilkår 12.
- Virksomheden skal senest 3 måneder efter etablering af vingetesterne ved støjmåling dokumentere kildestyrken for vingetesterne, herunder lavfrekvent støj og hørbare toner, jf. vilkår 52.
- Virksomheden skal senest 3 måneder efter, der er meddelt miljøgodkendelse udarbejde procedure for vedligeholdelse af ventilations- og filteranlæg, jf. vilkår 41.
- Virksomheden skal senest 3 måneder efter, der er meddelt miljøgodkendelse dokumentere overholdelse af B-værdien for blandingsfortynder ved en akkrediteret præstationskontrol og OML-beregning på afkast fra malehallerne, jf. vilkår 44.
- Senest 6 måneder efter, der er meddelt miljøgodkendelse, skal afkastene 1, 4, 8, 26, 37, 42, 92, 93 og 94 forhøjes, jf. vilkår 36.

Miljøgodkendelsen meddeles på nedenstående vilkår:

Driftsjournal for egenkontrol

1. Virksomheden skal føre driftsjournal, som ved tilsyn eller på forlangende skal forevises Virksomhedsafdelingen. Oplysningerne skal opbevares i mindst 5 år.
I driftsjournalen skal kopi af følgende opbevares:
 - A. Kommunens notater efter miljøtilsyn, miljøansøgninger, miljøgodkendelser, påbud, forbud, afledningstilladelse, spildevandsanalyser, EMAS- eller ISO 14.001 auditrapporter samt spildevands-, luft-, lugt- og støjrappporter.
 - B. Komplet, opdateret samling af sikkerhedsdatablade for produkter og kemikalier, der anvendes og oplagres på virksomheden.
 - C. Opgørelse over forbrug af råvarer mv., jf. vilkår 29.
 - D. Beredskabsplan, der skal forebygge uheld og begrænse konsekvenserne heraf, herunder oplysninger om medarbejderinddragelse i planen. Jf. vilkår 68.
 - E. Registrering og kopi af indberetning af eventuelle uheld.
 - F. Virksomhedens grønne regnskab.
 - G. Virksomhedens miljøorganisation, miljømålsætning og skriftlige procedurer iht. virksomhedens miljøledelsessystem, herunder oplysninger om, hvorvidt medarbejderne er inddraget i virksomhedens miljøarbejde.

- H. Dokumentation vedr. nye malingsprodukter og nye driftsscenerier i malehaller, jf. vilkår 30 og 31.
- I. Virksomhedens journal over aktiviteter og malingsforbrug mv. i malehaller, jf. vilkår 42.
- J. Virksomhedens skriftlige procedure for vedligeholdelse og tilsyn med ventilations- og filteranlæg, jf. vilkår 41 samt leverandørens anvisninger/driftsinstruks for vedligeholdelse og tilsyn med ventilations- og filteranlæg, jf. vilkår 29.
- K. Journal over kontrol og service af filteranlæg og øvrige ventilationsanlæg, herunder kopi af kvitteringer på nye filtre mv., jf. vilkår 27 og 29. Eventuelle driftsforstyrrelser og uheld samt øvrige relevante oplysninger skal med dato noteres i journalen.
- L. Journal over kontrol med befæstede arealer, jf. vilkår 28 og 29.
- M. Registrering af affald fordelt på affaldsfraktioner samt kopi af den sidste redegørelse om ændring af affaldsmængder. Jf. vilkår 63.
- N. Ajourførte forskrifter samt journal over vedligehold mv. af sikkerhedsforhold, jf. vilkår 69, 70 og 71.

Indretning og drift

2. Virksomheden skal placeres, indrettes og drives i overensstemmelse med beskrivelsen i afsnit 2, Afgørelsens forudsætninger.
3. Den ansvarlige for virksomheden skal underrette Virksomhedsafdelingen, før virksomheden:
 - a) helt eller delvis overdrages, udlejes eller bortforpagtes,
 - b) indstiller driften i en længere periode eller permanent, eller
 - c) genoptager driften, efter den har været indstillet i en længere periode, dog mindre end 3 år.
4. Den, der er ansvarlig for virksomheden, skal ved endeligt ophør af virksomheden fjerne alt oplag af varer mv. samt alt oplag af affald, senest 3 måneder efter at driften er ophørt. Når virksomheden er rømmet, skal virksomheden skriftligt orientere Virksomhedsafdelingen.
5. Godkendelsen bortfalder senest, når driften har været indstillet i 3 år.
6. Planlagte udvidelser og/eller ændringer skal gennemføres senest 2 år efter meddelelsen af godkendelsen, ellers bortfalder den del af miljøgodkendelsen, der vedrører udvidelsen/ændringen.
7. Virksomheden må ikke efter Virksomhedsafdelingens skøn give anledning til væsentlige støv-, lugt-, støj- eller vibrationsgener i omgivelserne.
8. Vinduer, døre og porte til produktionslokalerne skal holdes lukkede ved sandblæsning, malingspåføring og i øvrigt ved støvende, lugtende eller støjende aktiviteter.

9. Døre og porte fra malehallerne til det fri skal være tætsluttende. Forholdet mellem udsuget luft og indblæst erstatningsluft skal tilpasses således, at der ved maling i haller er undertryk under drift.
10. Virksomheden må være i drift alle ugens dage mandag – søndag 24 timer i døgnet.

Varelevering og afhentning af affald skal ske på hverdage i tidsrummet kl. 07.00 – 18.00.

Afhentning/levering af vinger skal primært ske på hverdage i tidsrummet kl. 07.00 – 18.00.
11. Støj fra til- og frakørende biler, lastvogne mv. samt støj fra intern kørsel skal begrænses mest muligt. Køretøjerne må ikke holde med motoren i tomgang, med mindre af- og pålæsning gør det påkrævet.
12. Senest 3 måneder efter etablering af vingetesterne, skal der etableres en jordvold på 5 meter omkring vingetesterne, jf. forudsætningerne i støjrapport.

Standardvilkår D 207

Generelt

13. En kopi af denne godkendelse skal til enhver tid være tilgængelig på virksomheden for de personer, der har ansvaret for virksomhedens indretning og drift.

Indretning og drift

14. Støbning af forme og vinger skal foregå i lukkede processer. Ved »en lukket proces« forstås en proces, som foregår i en tæt indeslutning, hvis volumen er fyldt op med processens ingredienser (materialer og kemikalier), således at der ikke forekommer et frit luftvolumen, hvortil der kan afgives gasser.
15. I følgende afkast skal der – i forbindelse med måling, jf. vilkår 45 - indrettes målesteder med indretning og placering som anført under punkterne 8.2.3.2 – 8.2.3.4 i Miljøstyrelsens vejledning nr. 2 / 2001 Luftvejledningen:
 - Afkast fra rengøring af forme og værktøjer med acetone, hvis der er fastsat en afksthøjde højere end 1 m over tag.

Målestederne skal være placeret, inden procesluften blandes med andre luftstrømme, som f.eks. uforurennet rumluft og afkastluft fra andre processer.

Luftforurening

Specielt for rengøring af forme og værktøjer med acetone:

16. Virksomhedens afkast skal være dimensionerede, så B-værdien for acetone i nedenstående tabel overholdes:

Parameter	B-værdi mg/m ³
Acetone	0,4

Specielt for støvfrembringende bearbejdning:

17. Afkast fra støvfrembringende processer skal være forsynet med filter, der sikrer, at en emissionsgrænseværdi for totalt støv på 10 mg/normal m³ er overholdt.
18. Afkast fra rumventilation og arbejdssteder, der ikke er omfattet af konkrete vilkår om afksthøjde, skal være opadrettet og ført mindst 1 m over det aktuelle tag, hvor afkastet er placeret, så der kan ske fri fortynding af afkastluften.
19. Virksomheden må ikke give anledning til lugtgener uden for virksomhedens område, som efter tilsynsmyndighedens vurdering er væsentlige for omgivelserne.

Beskyttelse af jord og grundvand

20. Eksisterende og nye overjordiske olietankanlæg under 6.000 liter, der er etableret efter 1. september 2005 skal mindst overholde kravene i § 25, § 26, § 27, stk. 1 og 3, § 29, § 31, § 32, § 33, stk. 1 og §§ 35-40, jf. dog § 50 og § 51 i bekendtgørelse om indretning, etablering og drift af olietanke, rørsystemer og pipelines, bekendtgørelse nr. 259 af 23. marts 2010.

Olietankbekendtgørelsen finder dog anvendelse på den eksisterende overjordiske olietank, der er etableret før 1. september 2005, da der ikke i tidligere godkendelser er opstillet vilkår for denne tank.

Virksomheden skal sikre, at alle overjordiske ståltanke under 6.000 liter sløjfes inden for de samme sløjfningsterminer, som dem der er fastsat i § 43 i olietankbekendtgørelsen, nr. 259 af 23. marts 2010.

21. Overjordiske tanke med fyringsolie og motorbrændstof skal sikres mod påkørsel.

Påfyldningsstudse til påfyldning af over- eller underjordiske tanke med fyringsolie og motorbrændstof samt aftapningsanordninger på over- eller underjordiske tanke med motorbrændstof skal være placeret inden for konturen af en impermeabel belægning indrettet med fald mod afløb, hvorfra der sker kontrolleret afledning.

Alternativt skal spild fra påfyldning eller aftapning kunne opsamles i tætte sumpe eller opsamlingskar, der holdes overdækkede, såle-

des at de er beskyttet mod vejrlig.

Ved »impermeabel« forstås et befæstet areal, der er uigennemtrængeligt for de forurenende stoffer, der håndteres på arealet.

22. Flydende råvarer og hjælpestoffer, der ved spild kan medføre risiko for forurening af jord og grundvand, skal opbevares på samme måde som farligt affald, jf. vilkår 24 og 25.
23. Spild af brændstof, olie og kemikalier skal straks opsamles. Alt opsamlet spild af brændstof, olie og kemikalier, inkl. opsugningsmateriale, skal opbevares og bortskaffes som farligt affald. Der skal til enhver tid forefindes opsugningsmateriale på virksomheden.

Affald

24. Farligt affald skal opbevares i egnede beholdere, der er mærket, så det tydeligt fremgår, hvad beholderen indeholder.
25. Farligt affald skal opbevares under tag og beskyttet mod vejrlig på en impermeabel oplagsplads. Oplagspladsen skal være indrettet således, at spild af farligt affald kan holdes inden for et afgrænset område og uden mulighed for afløb til jord, overfladevand eller kloak. Området skal kunne rumme indholdet af den største opbevaringsenhed i området.
26. Støvende affald skal opbevares i tætte lukkede emballager eller på anden måde sikres mod støvflugt. Filterstøv skal tilsvarende opsamles og opbevares på virksomheden i tætte lukkede beholdere, container, big-bags el. lign.

Egenkontrol

27. Filteranlæg skal drives og vedligeholdes efter leverandørens anvisninger, så normal renseseffekt er løbende opretholdt. Driftsinstruks for anlæggene samt anvisningerne for vedligeholdelsen af disse skal være tilgængelig og forevises tilsynsmyndigheden på forlangende. Renluftsiden af posefilter og lignende skal efterses visuelt mindst 1 gang pr. måned for kontrol af utætheder.
28. Virksomheden skal mindst en gang årligt foretage visuel kontrol af alle befæstede arealer og belægninger.

Driftsjournal

29. Der skal føres en driftsjournal med angivelse af:
 - 1) Årligt forbrug af råvarer opdelt på typer af:
 - Resin og gelcoat.
 - Formklargøringsmidler.
 - Rensevæsker, der er baseret på organiske opløsningsmidler.
 - 2) Dato for og resultatet af eftersyn af filtre, herunder reparationer og udskiftning af filterposer, jf. vilkår 27.

3) Dato for og resultatet af kontrollen af befæstede arealer og eventuelle foretagne udbedringer, jf. vilkår 28.

Driftsjournalen skal opbevares på virksomheden i mindst 5 år og skal være tilgængelig for tilsynsmyndigheden.

Øvrige vilkår

Luftforurening

30. Der må uden godkendelse anvendes malingsprodukter, hvis indhold af opløsningsmidler kan klassificeres som blandingsfortynder.

Før nye malingsprodukter tages i anvendelse, skal virksomheden dokumentere, at opløsningsmidler kan anses for blandingsfortynder, og at forbruget af blandingsfortynder (kg/time) er mindre end eller lig med tidligere dokumenterede forhold. Dokumentationen skal baseres på:

- Tekniske datablade, der angiver indhold og sammensætning af produkterne
- Det maksimale timeforbrug af blandingsfortynder ved anvendelse af det nye produkt sammenholdt med tidligere dokumenterede forhold

Dokumentationen skal indsættes i driftsjournalen og forevises til Virksomhedsafdelingen på forlangende.

31. Hvis nye malingsprodukter eller nye driftsscenerier betyder, at det maksimale forbrug af blandingsfortynder er større end hidtil dokumenterede forhold, skal virksomheden – før ændringer gennemføres – dokumentere, at B-værdien for blandingsfortynder kan overholdes. Dokumentationen skal indeholde:

- Maksimalt malingsforbrug pr. time + tilhørende emissionskurve for hver type maleopgave (f.eks. B-58-vinge med malingsprodukt xx).
- Beskrivelse af driftsscenerier, herunder hvor lang tid, der skal gå fra start af en opgave til der kan opstartes ny opgave for de forskellige vingetyper ved påføring af de forskellige malingsprodukter.
- Samlet emissionskurve for driftsscenerierne (= "sumkurve" for de enkelte maleopgaver, der indgår i driftssceneriet), hvoraf maksimal emission (kg VOC/time) fremgår.
- OML-beregning(er), der dokumenterer overholdelse af B-værdien for blandingsfortynder for den maksimale emission.

Dokumentationen skal også indsættes i driftsjournalen og forevises til Virksomhedsafdelingen på forlangende.

32. De til enhver tid gældende procedurer/instruktioner for udførelse af malearbejdet i malehallerne skal være tilgængelige og kendte af

de relevante medarbejdere. Som minimum skal følgende fremgå af proceduren/instruktionen:

- Tilladelige produkter (produktnavne + datablade)
 - Max. tilladeligt forbrug pr. time af de enkelte produkter (kg/time) til de enkelte vingetyper
 - Gældende taktider for de enkelte vingetyper og driftsscenerier (Hvor lang tid skal der gå fra start af en opgave i hal 1, til der kan opstartes opgave i malehal 2)
 - Egenkontrolpunkter, jf. vilkår 42
33. Virksomheden må ikke anvende malinger, hærdere eller fortyndere, som indeholder stoffer tilhørende hovedgruppe 1 eller hovedgruppe 2, klasse I, i henhold til Miljøstyrelsens B-værdivejledning, Vejledning nr. 2, 2002.
34. Virksomheden må ikke anvende kemiske produkter, der har fået tildelt eller skal tildeles risikotilsætninger (R-sætninger) R40, R45, R46, R60 eller R61, jf. bekendtgørelsen om klassificering, emballering, mærkning, salg og opbevaring af kemiske stoffer og produkter.
35. Overfladebelægning af vinger til vindmøller skal opfylde kravene i reduktionsprogrammet beskrevet i VOC-bekendtgørelsen, Miljøministeriets bekendtgørelse nr. 350 af 29. maj 2002, bilag 2b.
36. Afkast nr. 1, 4, 8, 26, 37, 42, 92, 93 og 94 skal forhøjes, så kravene i vilkår 37 overholdes, senest 6 måneder efter meddelelse af godkendelsen.
37. Afkastkanaler skal opfylde følgende krav:

Afkast nr.	Beskrivelse	Maks. Luftm. [normal m ³ /time]	Det forurenende stof	Filterkrav (tilbageholder mindst)	Emissionsgrænseværdi ²⁾ [mg/normal m ³] ¹⁾	Afkast højde (minimum) [m]
1	Laderum rumventilation		-	-	-	1 m over tag, lodret afkast
3a	Kemikalierum					1 m over tag, lodret afkast
4	Nødgenerator / dieselmotor kompressorum hal 1		Udstødningsgas			1 m over tag, lodret afkast
5	Udviklingsværksted centralt støvsugeranlæg for udvikling		Træstøv	99,9 % af totalstøv		1 m over tag, lodret afkast
6	Udvikling, spånsugningsanlæg		Træstøv	99,9 % af totalstøv		1 m over tag, lodret afkast
8	Renserum ved maskinværksted.		Acetone			1 m over tag, lodret afkast
12	Rensebar ved hal 6. Rensning af værktøj m. Epoxy Clean.		Propylencarbonat (4-methyl-1,3-dioxolan)			1 m over tag, lodret afkast
13	Sandblæsningshal	(49.500)	Siliciumdioxid (kvartsstøv)		2 ³⁾	14 m over terræn
15c	Afkast fra malerkabine (Primer)	140.000	Blandingsfortynder			30 m over terræn

Afkast nr.	Beskrivelse	Maks. Luftm. [normal m ³ /time]	Det forurenende stof	Filterkrav (tilbageholder mindst)	Emissionsgrænseværdi ²⁾ [mg/normal m ³] ¹⁾	Afkast højde (minimum) [m]
	(bestående af delstrøm 15a (gulvudsugn. fra malekabine via paintstopfiltre) og delstrøm 20 (hærdezone))		Malestøv	90 % af farvepartikler		
			Propylencarbonat (4-methyl-1,3-dioxolan)			
15d	Afkast fra malerkabine (Topcoat)	150.000	Blandingsfortynder			30 m over terræn
	(bestående af delstrøm 15b (gulvudsugn. fra malekabine via paintstopfiltre) og delstrøm 21 (hærdezone))		Malestøv	90 % af farvepartikler		
			Propylencarbonat (4-methyl-1,3-dioxolan)			
16	Rensebar hal 7. Rensning af værktøj m. Epoxy Clean.		Propylencarbonat (4-methyl-1,3-dioxolan)			1 m over tag, lodret afkast
17	Støvsugeranlæg finish hal 7.		Støv i øvrigt		10	1 m over tag, lodret afkast
18	Støvsugeranlæg malehal vest hal 7		Støv i øvrigt		10	1 m over tag, lodret afkast
19	Støvsugeranlæg malehal øst hal 7		Støv i øvrigt		10	1 m over tag, lodret afkast
22	Rumventilation hal 6 øst					1 m over tag, lodret afkast
23	Rumventilation hal 6 vest					1 m over tag, lodret afkast
24	Udsugning kompressorrum hal 6 vest		-			1 m over tag, lodret afkast
25	Udsugning kompressorrum hal 6 øst		-			1 m over tag, lodret afkast
26	Udsugning kompressorrum hal 7		-			1 m over tag, lodret afkast
29	Rumventilation hal 1 nord					1 m over tag, lodret afkast
30	Rumventilation hal 1 syd					1 m over tag, lodret afkast
31	Rumventilation hal 1 øst					1 m over tag, lodret afkast
37	Støvsugeranlæg fra snedkeri		Træstøv	99,9 % af totalstøv		1 m over tag, lodret afkast
40	Centralt støvsugeranlæg hal 5 – styres af udtag		Støv i øvrigt		10	1 m over tag, lodret afkast
42	QC lab udsugning stinkskab					1 m over tag, lodret afkast
45	Rumventilation hal 5					1 m over tag, lodret afkast
47	Støvsugeranlæg 1 – fræsese-maskine		Støv i øvrigt		10	1 m over tag, lodret afkast
48	Støvsugeranlæg 2 – fræsese-maskine		Støv i øvrigt		10	1 m over tag, lodret afkast
49	Støvsugeranlæg 3 – fræsese-maskine		Støv i øvrigt		10	1 m over tag, lodret afkast
50	Centralt støvsugeranlæg 1 hal 6 vest		Støv i øvrigt		10	1 m over tag, lodret afkast
51	Centralt støvsugeranlæg 2 hal 6 vest		Støv i øvrigt		10	1 m over tag, lodret afkast
52	Centralt støvsugeranlæg 1 hal 6 øst		Støv i øvrigt		10	1 m over tag, lodret afkast

Afkast nr.	Beskrivelse	Maks. Luftm. [normal m ³ /time]	Det forurenende stof	Filterkrav (tilbageholder mindst)	Emissionsgrænseværdi ²⁾ [mg/normal m ³] ¹⁾	Afkast højde (minimum) [m]
53	Centralt støvsugeanlæg 2 hal 6 øst		Støv i øvrigt		10	1 m over tag, lodret afkast
56	Udsugning fra resinrum hal 6		Dampe fra resin og hærder			1 m over tag, lodret afkast
57	Støvsugeanlæg hal 3		Støv i øvrigt		10	1 m over tag, lodret afkast
60	Udsugning smede- og maskinværksted hal 4 (inkl. svejseudsug)		Svejsrerøg (sort jern, aluminium og rustfrit stål)	99 % af svejsrerøg		1 m over tag, lodret afkast
65	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1		Træstøv	99,9 % af totalstøv		1 m over tag, lodret afkast
66	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 8 (udtag for svejseudsug anvendes ikke)		Træstøv	99,9 % af totalstøv		1 m over tag, lodret afkast
67	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 8 (udtag for svejseudsug anvendes ikke)		Træstøv	99,9 % af totalstøv		1 m over tag, lodret afkast
68	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 8 (udtag for svejseudsug anvendes ikke)		Træstøv	99,9 % af totalstøv		1 m over tag, lodret afkast
70	Udsugningsvæg BTLC		Blandingsfortynder Acetone			2,7 m over tag, lodret afkast
71	Stænkskab BTLC		Dampe fra resin og hærder			1 m over tag, lodret afkast
72	Stænkskab BTLC		Dampe fra resin og hærder			1 m over tag, lodret afkast
73	Rumventilation lab. BTLC – underetage					1 m over tag, lodret afkast
78	Rensebar BTA		Propylencarbonat (4-methyl-1,3-dioxolan)			1 m over tag, lodret afkast
80	Udsugning fra forbehandling af råvare på lageret		Diverse flygtige stoffer			1 m over tag, lodret afkast
81	Komfortudsugning hal 1 nord					1 m over tag, lodret afkast
82	Komfortudsugning hal 1 nord					1 m over tag, lodret afkast
83	Komfortudsugning hal 1 nord					1 m over tag, lodret afkast
84	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1		Træstøv	99,9 % af totalstøv		1 m over tag, lodret afkast
85	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1		Træstøv	99,9 % af totalstøv		1 m over tag, lodret afkast
86	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1		Træstøv	99,9 % af totalstøv		1 m over tag, lodret afkast

Afkast nr.	Beskrivelse	Maks. Luftm. [normal m ³ /time]	Det forurenende stof	Filterkrav (tilbageholder mindst)	Emissionsgrænseværdi ²⁾ [mg/normal m ³] ¹⁾	Afkast højde (minimum) [m]
87	Rumventilation hal 7 vest (segm 3C)					1 m over tag, lodret afkast
88	Rumventilation hal 7 malehal vest (slibezone)					1 m over tag, lodret afkast
89	Rumventilation hal 7 malehal øst (slibezone)					1 m over tag, lodret afkast
90	Udsugning malerkøkken (vådlak)		Blandingsfortynder			1 m over tag, lodret afkast
91	Udsugning malerkøkken (vådlak)		Blandingsfortynder			1 m over tag, lodret afkast
92	Ventilation Ex-container (kun opbevaring af lukkede malingstromler)		Blandingsfortynder			1 m over tag, lodret afkast
93	Centralt støvsugeranlæg hal 4 (planlagt)		Støv i øvrigt		10	1 m over tag, lodret afkast
94	Rumventilation hal 4 (planlagt)					1 m over tag, lodret afkast
95	Svejerøgsudsugning hal 3 (planlagt)		Svejerøg (sort jern)/elektrodesvejsning (MMA)	99 % af svejerøg		1 m over tag, lodret afkast
97	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1		Træstøv	99,9 % af totalstøv		1 m over tag, lodret afkast
98	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1		Træstøv	99,9 % af totalstøv		1 m over tag, lodret afkast
99	Skorsten fra 2 gasfyrede varmtvandskedler v. hal 8 (Viessmann 900 kW) – i alt indfyret effekt 1800 kW		NO _x ⁶⁾ CO		65 ²⁾⁵⁾ 75 ²⁾⁵⁾	13 m over terræn

1) Referencetilstanden for normal m³ er 0° C, 101,3 kPa og tør gas.

2) Emissionsgrænseværdien er angivet som timemiddelværdi.

3) Emissionsgrænsen er mg total støv/normal m³.

4) Luftmængderne, der er angivet i parentes, er ikke kravværdier.

5) Referencetilstanden for normal m³ er 0° C, 101,3 kPa og tør gas ved 10 % O₂.

6) Regnet som NO₂

38. Alle luftafkast fra rumventilation fra produktionslokaler skal føres over tag og luftstrømmen skal være opadrettet.

39. Virksomheden skal overholde følgende B-værdier, bestemt som den maksimale 99 % - fraktil på månedsbasis ved anvendelse af OML-modellen. Midlingstiden er en time.

Stof/parameter	B-værdi mg/m ³
NO _x regnet som NO ₂	0,125
CO	1,00
Støv i øvrigt under 10 µm, herunder malingstøv generelt	0,08
Blandingsfortyndere	0,15
Træstøv	0,025
Siliciumdioxid	0,005
Acetone	0,4

40. Der skal være installeret on-line differenstrykmålere over filteranlæg i afkast med træstøv (nr. 5, 6, 37, 65, 66, 67, 68, 84, 85, 86, 97 og 98), med støv i øvrigt (nr. 17, 18, 19, 40, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 57, 93), med svejserøg (nr. 60 og 95), med siliciumdioxid (sandblæsning) (nr. 13) og malekabiner (nr. 15c og 15d). Differenstrykmålerne skal være tilsluttet alarmanordning, der reagerer med et lys- eller lydsignal ved tilstopning af eller brud på filteret.

Kravet vedrørende brud gælder dog ikke afkast nr. 15c og 15d, malekabinerne.

Ved filtersvigt skal arbejdet straks indstilles og må først genoptages, når filteret er bragt i orden.

Luftrensningsanlægget for de nævnte afkast skal altid være i drift under produktionen.

41. Filteranlæg til rensning af luft og ventilationsanlæg skal efterses og vedligeholdes efter behov, dog mindst 4 gange årligt, således at filtre og udsugningsanlæg til enhver tid fungerer optimalt. Drift og kontrol med filtrene skal ske i overensstemmelse med angivelserne i filterleverandørens driftsinstruks. Der skal ugentligt føres journal over tilsyn med filtrets renluftsside for kontrol af nedslidning af filtrene.

Virksomheden skal udarbejde en skriftlig procedure for vedligeholdelse og tilsyn med ventilationsanlæg og filteranlæg. Proceduren skal udarbejdes senest 3 måneder efter, der er meddelt endelig miljøgodkendelse. Instruksen skal ajourføres løbende.

Driftsinstruks for filtre og ventilationsanlæg skal være tilgængelig i umiddelbar nærhed af anlæggene.

Kontrol af grænseværdi for luft og indsendelse af dokumentation

42. Der skal dagligt føres journal over aktiviteterne i malehallerne. Journalen skal omfatte:
- Dato
 - Vingetype
 - Type maling (Topcoat / Primer)
 - Starttidspunkt for påføring
 - Sluttidspunkt for påføring
 - Registrering af malingsforbrug til hver maleopgave
 - Registrering af luftmængder (max og min) og eventuelle alarmer i forbindelse med for små luftmængder i udsugningsanlægget
 - Evaluering af faktisk taktid i forhold til godkendt taktid
43. Virksomheden skal på Virksomhedsafdelingens forlangende, dog mindst én gang årligt, indsende oplysninger, herunder måle- og beregningsresultater, der dokumenterer, at kravene i VOC-bekendtgørelsen, Miljøministeriets bekendtgørelse nr. 350 af 29.

maj 2002, §§ 2 – 7 er overholdt, herunder en status for arbejdet med substitution af flygtige organiske forbindelser og kemiske produkter, der er omfattet af § 3, stk. 1, 2 og 6. Bilag 4 til bekendtgørelsen indeholder retningslinier for udarbejdelse af massebalance for organiske forbindelser, der kan danne grundlag for at påvise, at kravene i § 2 er overholdt.

44. Virksomheden skal senest 3 måneder efter meddelelsen af godkendelsen lade udføre en akkrediteret præstationskontrol på afkast fra malehaller (nr. 15c og 15d (inkl. delstrømmene 15a, 20, 15b og 21)) og OML-beregning til dokumentation af, at B-værdien for blandingsfortynder, jf. vilkår 39 er overholdt. Ved præstationsmålingen skal der foretages mindst 3 enkeltmålinger hver af en varighed på 1 time. I målingen skal indgå måling af luftmængde. Målingerne skal foretages under repræsentative driftsforhold (maksimal normaldrift).
45. Virksomheden skal på Virksomhedsafdelingens forlangende, dog højst 1 gang årligt lade udføre en akkrediteret præstationskontrol på:
- Afkast vedr. træstøv (nr. 5, 6, 37, 65, 66, 67, 68, 84, 85, 86, 97, 98)
 - Afkast vedr. blandingsfortynder (nr. 15c og 15d (inkl. delstrømmene 15a, 20, 15b og 21))
 - Afkast vedr. siliciumdioxid (nr. 13)
 - Afkast fra gasfyret kedelanlæg (nr. 99)
 - Afkast vedr. støv i øvrigt (nr. 17, 18, 19, 40, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 57, 93)
 - Afkast vedr. acetone (nr. 8 og 70)

samt OML-beregninger til dokumentation af, at emissionsgrænseværdierne og B-værdierne i vilkår 37 og 39 er overholdt. Ved hver præstationsmåling skal der foretages mindst 3 enkeltmålinger hver af en varighed på 1 time. I målingen skal indgå måling af luftmængde. Målingerne skal foretages under repræsentative driftsforhold (maksimal normaldrift).

46. Måleprogrammer skal aftales med Virksomhedsafdelingen inden målingerne udføres, herunder målestedets placering, produktionsforhold under prøveudtagningen, antal af målepunkter mm.

Målerapport (i henhold til luftvejledningens punkt 8.2.4.1) og beregningerne skal fremsendes til Virksomhedsafdelingen senest én måned efter at målingerne er foretaget, sammen med relevante oplysninger om produktionsforhold under målingerne.

47. Afkastkanalerne skal udføres med målestudse, som angivet i den til enhver tid gældende luftvejledning, jf. Miljøstyrelsens vejledning nr. 2, 2001: Luftvejledningen. Målestudse skal etableres i forbindelse med emissionsmålingerne, jf. vilkår 44 og 45.

48. Emissionsmålinger skal foretages af et firma/laboratorium, der er akkrediteret til at udføre de krævede emissionsmålinger.
49. Emissionsmålinger og beregninger skal udføres efter retningslinjerne i den til enhver tid gældende luftvejledning, pt. Miljøstyrelsens vejledning nr. 2, 2001, Luftvejledningen.
50. Emissionsgrænseværdien anses for overholdt, når gennemsnittet af 3 målinger á 1 time i løbet af kontrolperioden er mindre end eller lig med grænseværdien. Kontrolperioden er den samlede måletid.

Støj

51. Virksomhedens bidrag - målt udendørs - til det ækvivalente korrigerede støjniveau i dB(A), må i intet punkt i de nævnte områder overstige de nedenfor anførte værdier:

	Landzone område (ved boliger) og Rekreativt område 4.10.R5 "AaB" (idræts- og friluftaktiviteter)	Boligområder 4.6.B4 "Skallerupvej m.fl." 4.6.B5 "Rebildparken"	Erhvervsområderne 4.8.15 "Middelfartvej", 4.8.16 "Korinthvej, Assensvej", 4.8.17 "Svendborgvej, Fåborgvej m.m.", 4.8.R2 "Beplantningsbælte ved Assensvej"	Koloniha- ver 4.10.R4 "Jørgen Berthel- sens Min- de"
Dag:				
Mandag - fredag kl. 07.00 - 18.00	55	45	60	40
Lørdag kl. 07.00 - 14.00	55	45	60	40
Lørdag kl. 14.00 - 18.00	45	40	60	35
Søn- og helligdage kl. 07.00 - 18.00	45	40	60	35
Aften:				
Alle dage kl. 18.00 - 22.00	45	40	60	35
Nat:				
Alle dage kl. 22.00 - 07.00	40 (55) ^{*)}	35 (50) ^{*)}	60	35 (50) ^{*)}

^{*)} Spidsværdi

De anførte grænseværdier skal overholdes indenfor følgende referencetidsrum:

- For dagperioden på hverdage mandag til fredag samt søndage kl. 07.00-18.00 skal grænseværdierne overholdes indenfor det mest støjbelastede tidsrum på 8 timer.
- I dagperioden på lørdage kl. 07.00-14.00 skal grænseværdierne overholdes indenfor det mest støjbelastede tidsrum på 7 timer, og i perioden fra kl. 14.00-18.00 på lørdage skal grænseværdierne overholdes indenfor dette tidsrum på 4 timer.

- For aftenperioden alle ugens dage kl. 18.00-22.00 skal grænseværdierne overholdes indenfor den mest støjbelastede time.
- For natperioden kl. 22.00-07.00 skal grænseværdierne overholdes indenfor den mest støjbelastede halve time.

Kontrol af grænseværdier for støj og indsendelse af dokumentation

52. Virksomheden skal senest 3 måneder efter etablering af vingetesterne dokumentere kildestyrken for vingetesterne, herunder forekomsten af lavfrekvent støj samt hørbare toner.
53. Virksomheden skal på Virksomhedsafdelingens forlangende, dog højst 1 gang årligt, ved støjmåling og/eller beregning dokumentere, at de i vilkår 51 fastsatte støjgrænser ikke overskrides. Støjmålingerne skal udføres i en periode, hvor virksomhedens støjudsendelse under normale driftsforhold er maksimal.
54. Støjberegninger eller støjmålinger skal foretages af et firma/ laboratorium, der er akkrediteret af DANAK eller godkendt af Miljøstyrelsen til at udføre "miljømålinger - ekstern støj".

Målingerne skal udføres efter retningslinierne i den til enhver tid gældende vejledning om måling af ekstern støj fra virksomheder, udsendt af Miljøstyrelsen, jf. vejledning nr. 6/1984.

Beregninger skal udføres efter den Nordiske beregningsmetode for ekstern støj fra virksomheder, jf. Miljøstyrelsens vejledning nr. 5/1993.

De enkelte kildestyrkemålinger skal være repræsentative. For kildestyrkemålinger ældre end 5 år, bør det konkret vurderes, om de fortsat er repræsentative.

Er dokumentationen udført som beregninger, skal den indeholde oplysninger om beregningsforudsætningerne, som er nødvendige for Virksomhedsafdelingens vurdering af rigtigheden af beregningsresultaterne. Specielt skal støjkilderne beskrives og deres kildestyrke angives sammen med oplysninger om dæmpningen af kildernes støjudsendelse opnået ved de gennemførte foranstaltninger.

55. Det akkrediterede støjfirma skal til Virksomhedsafdelingen fremsende forslag til måle- og beregningsforudsætninger til godkendelse, inden målingerne udføres. Forslaget skal omfatte alle de støjkilder/ aktiviteter, der er i gang på virksomheden.
56. Målerapporten skal fremsendes til Virksomhedsafdelingen, senest 1 måned efter målingerne er foretaget, sammen med relevante oplysninger om produktionsforhold under målingerne.
57. Den for området gældende støjgrænse anses for overholdt, hvis virksomhedens samlede støjemission i det pågældende område fratrukket støjmålingens - /beregningens ubestemthed er mindre

eller lig med støjgrænsen, jf. vilkår 51. Målingernes samlede ubestemthed fastsættes iht. Miljøstyrelsens støjvejledninger.

Vibrationer

58. Driften af virksomheden må ikke medføre, at det KB-vægtede accelerationsniveau, Law, overstiger 75 dB ved beboelser i rene boligområder, 80 dB ved boliger i alle andre tilfælde, samt 85 dB i erhvervsbebyggelser.

Kontrol vedr. vibrationer

59. Virksomheden skal på Virksomhedsafdelingens forlangende, dog højst 1 gang årligt, lade foretage målinger af accelerationsniveauet i virksomhedens omgivelser, til dokumentation for, at de i vilkår 58 fastsatte grænser overholdes.
60. Vibrationsmålingerne skal foretages af et firma/laboratorium, der kan anerkendes af Virksomhedsafdelingen.
61. Målingerne skal udføres efter retningslinierne i de til enhver tid gældende retningslinier om måling af vibrationer, jfr. Nyt fra Miljøstyrelsen 2, 1983.

Lavfrekvent støj, infralyd eller vibrationer

62. Virksomheden må ikke give anledning til gener i omgivelserne i form af lavfrekvent støj, infralyd eller vibrationer, som af Virksomhedsafdelingen skønnes væsentlig jfr. "Orientering fra Miljøstyrelsen nr. 9/1997 om Lavfrekvent støj, infralyd og vibrationer i eksternt miljø."

Hvis sådanne gener opstår, skal virksomheden straks iværksætte undersøgelser af omfanget og foretage de nødvendige afhjælpende foranstaltninger.

Affald

63. Virksomhedens affaldsfrembringelse skal registreres på fraktioner, og en gang årligt skal virksomheden foretage opgørelse over affaldsmængderne senest den 1. december (for perioden 1. oktober – 30. september).

Såfremt der fremkommer nye affaldsfraktioner, eller hvis mængden af affald i den enkelte affaldsfraktion stiger mere end 20 % i forhold til den sidste redegørelse, skal virksomheden fremsende en ny redegørelse for ændringen til Virksomhedsafdelingen.

Redegørelse for eventuelle ændringer skal fremsendes til Virksomhedsafdelingen senest 2 måneder efter det årlige opgørelses-tidspunkt.

Redegørelsen for ændringer skal omfatte en vurdering af affaldsfrembringelse i forhold til råvareforbrug/produktion. Redegørelsen

skal endvidere omfatte en vurdering af muligheden for at nedbringe affaldsfrembringelsen.

64. Opbevaring og håndtering af affald må ikke efter Virksomhedsafdelingens skøn give anledning til væsentlige gener. Brugt blæsemiddel og filterstøv skal opbevares i tætte, overdækkede containere.
65. Farligt affald skal opbevares i egnede tromler, beholdere eller anden emballage på tæt bund med opkant og uden afløb til kloak. Oplagspladsen skal være under tag, og indrettet således, at et spild svarende til indholdet af den største beholder, dog mindst 200 l, vil kunne tilbageholdes. Oplagspladsen skal være aflåst, når virksomheden ikke er i drift.
66. Det maksimale oplag af affald må ikke overstige følgende mængder:

Affaldstype	Opbevaring	Max. oplag
AFFALD TIL GENBRUG		
Plast	Containere	25 tons
Plast i pressede baller	På oplagringsplads	10 tons
Pap	Containere	10 tons
Pap i pressede baller	På oplagringsplads	15 tons
Træ	Containere	10 tons
Kasserede træpaller	På oplagringsplads	4 tons
PVC	Containere	5 tons
Tom emballage fra resin og hærder (palletanke)	På oplagringsplads	300 stk.
Tom emballage fra malingsprodukter (200 liter tromlefade)	På oplagringsplads	160 stk.
Sand fra sandblæsning	Containere	20 tons
Metalskrot	Containere og på oplagringsplads	25 tons
FORBRÆNDINGSEGNET AFFALD		
Brændbart affald	Containere	50 tons
Brændbart slibestøv		8 tons
Kompositaffald (kasserede vinger)		100 tons
IKKE-FORBRÆNDINGSEGNET AFFALD (DEPONI)		
Ikke brændbart (deponi)	Containere	40 tons
FARLIGT AFFALD		
Spraydåser	Miljøstation	100 kg
Batterier	Miljøstation	500 kg
Olieholdige klude	Miljøstation	200 kg
Brugte oliefiltre	Miljøstation	200 kg
Spildolie	Miljøstation	400 kg
Resin affald, flydende	Miljøstation	2000 kg
Hærder affald, flydende	Miljøstation	2000 kg
EpoxyClean	Miljøstation	1000 kg

EpoxyClean, fast (handsker, kattegrus mm.)	Miljøstation	1000 kg
Maling affald	Miljøstation	8000 kg
Spartelmasse affald	Miljøstation	3000 kg
Tom emballage	Miljøstation	1500 kg
Opløsningsmidler	Miljøstation	1000 kg
Køler væske	Miljøstation	2500 kg
Bore- og skæreeolie	Miljøstation	250 kg
Lyskilder affald	Miljøstation	250 kg

67. Bortskaffelsen af affald skal ske efter behov, dog skal farligt affald bortskaffes mindst 1 gang om året.

Bortskaffelsen af affald skal i øvrigt ske i overensstemmelse med de til enhver tid gældende affaldsregulativer.

Unormale driftssituationer

68. Virksomheden skal udarbejde en beredskabsplan, der skal forebygge uheld og begrænse konsekvenserne af uheld, der kan bewirke forurening af luft, jord og vandløb mv. I planen skal angives oplysninger om medarbejdernes inddragelse i planen. Beredskabsplanen skal jævnligt vedligeholdes, dog mindst 1 gang årligt.

Sikkerhedsmæssige vilkår

69. Virksomheden skal opretholde forskrifter, der sikrer en effektiv kontrol med de risikorelaterede aktiviteter og tilhørende sikkerhedsforanstaltninger således, at risikoen for utilsigtede udslip minimeres.
70. Barrierer beskrevet i sikkerhedsdokumentet, og som har til formål at forebygge større uheld, hvor udslip af epoxyprodukter vil kunne få virkning udenfor virksomhedens areal, skal til enhver tid være funktionsduelige. Barrierernes funktionsduelighed skal kontrolleres med fastlagte intervaller. Kontrollen skal indgå i virksomhedens planlagte vedligehold.
71. Dato for eftersyn, reparationer og udskiftninger af barrierer, samt oplysninger om eventuelle forekommende afvigelser fra normale driftsforhold og uheld skal registreres i journal, som skal være tilgængelig for tilsynsmyndigheden.
72. Virksomhedens oplag af epoxyprodukter eller andre produkter/kemikalier mærket som miljøfarlige med R51/53 (klassificeret iht. direktiv 67/548/EØF) eller H411 (klassificeret iht. Kemikalieforordningen, CLP) må ikke overstige 500 tons.
73. I tilfælde af uheld/udslip m.v. af forurenende stoffer med risiko for udslip til bassin skal bassinets udløb straks lukkes af, og såfremt der er sket en forurening af vandet i bassinet, skal vandet analyse-

res og bortskaffes efter Aalborg Kommune, Virksomhedsafdelingens anvisninger.

1.2 VVM-screening

Aalborg Kommune har vurderet det ansøgte i forhold til Miljøministeriets bekendtgørelse om vurdering af visse offentlige og private anlægs virkning på miljøet (VVM) i medfør af lov om planlægning, nr. 1510 af 15. december 2010, se endvidere bilag 3.7.

Aalborg Kommune har vurderet, at det ansøgte ikke må antages at kunne få væsentlig indvirkning på miljøet.

1.3 Offentliggørelse og klagevejledning:

Godkendelsen vil blive annonceret på Aalborg Kommunes hjemmeside den 22. juni 2011.

<http://www.aalborgkommune.dk/Borger/borgerservice/Sider/Annoncer.aspx>

Godkendelsen kan påklages til Natur- og Miljøklagenævnet.

Eventuel klage skal stiles til Natur- og Miljøklagenævnet og fremsendes til Teknik- og Miljøforvaltningen, Virksomhedsafdelingen, Stigsborg Brygge 5, 9400 Nørresundby eller på mail miljoe@aalborg.dk

Klagen skal være Virksomhedsafdelingen i hænde senest den 20. juli 2011. Klagen vil herefter blive videresendt til Natur- og Miljøklagenævnet ledsaget af det materiale, der er indgået i sagens bedømmelse.

Det er en betingelse for Natur- og Miljøklagenævnets behandling af en klage, at der indbetales et gebyr. Nævnet vil efter modtagelsen af klagen sende en opkrævning på gebyret. Gebyret er 500 kr. for privatpersoner og 3.000 kr. for andre. Natur- og Miljøklagenævnet påbegynder ikke behandlingen af klagen, før gebyret er modtaget. Vejledning om gebyrordningen kan findes på nævnets hjemmeside www.nmkn.dk.

Gebyret tilbagebetales, hvis klager får helt eller delvist medhold i klagen.

En eventuel klage har ikke opsættende virkning for udnyttelsen af godkendelsen i medfør § 33, men det sker dog på ansøgerens eget ansvar og indebærer ingen indskrænkning i klagemyndighedens ret til at ændre eller ophæve godkendelsen. Klagen har derimod opsættende virkning ved revurdering af den eksisterende miljøgodkendelse med påbud i medfør § 41.

Eventuelt søgsmål (domstolsprøvelse) skal være anlagt inden 6 måneder efter, at afgørelsen er meddelt, eller - hvis sagen påklages - inden 6 måneder efter, at endelig afgørelse foreligger, jf. miljøbeskyttelseslovens § 101, stk. 1.

Afgørelsen i forhold til VVM kan påklages til Natur- og Miljøklagenævnet for så vidt angår retlige spørgsmål. Klagen skal indgives direkte til Natur- og Miljøklagenævnet.

Klage over afgørelsen skal indgives skriftligt inden 4 uger fra afgørelsens offentliggørelse, dvs. at klagen skal være Natur- og Miljøklagenævnet i hænde

senest den 20. juli 2011. Klagen skal sendes til Natur- og Miljøklagenævnet, Rentemestervej 8, 2400 København NV eller som e-post til nmkn@nmkn.dk. Afgørelsen kan påklages af enhver med retlig interesse i sagens udfald samt af en række landsdækkende foreninger og organisationer, jf. planlovens § 59.

Det er en betingelse for Natur- og miljøklagenævnets behandling af en klage, at der indbetales et gebyr. Nævnet vil efter modtagelsen af klagen sende en opkrævning på gebyret. Gebyret er 500 kr. for privatpersoner og 3.000 kr. for andre. Natur- og Miljøklagenævnet påbegynder ikke behandlingen af klagen, før gebyret er modtaget. Vejledning om gebyrordningen kan findes på nævnets hjemmeside www.nmkn.dk.

Gebyret tilbagebetales, hvis klager får helt eller delvist medhold i klagen.

Afgørelsen i forhold til VVM offentliggøres sammen med miljøgodkendelsen på Aalborg Kommunes hjemmeside den 22. juni 2011.

<http://www.aalborgkommune.dk/Borger/borgerservice/Sider/Annoncer.aspx>

1.4 Vejledning om evt. ændringer i miljøgodkendelsen mv.:

Første gang en virksomhed eller aktivitet får miljøgodkendelse, er miljøgodkendelsen retsbeskyttet i 8 år fra dato for meddelelse af miljøgodkendelse, dvs. at der er 8 års retsbeskyttelse for nye krav fra miljømyndigheden i denne periode.

Miljømyndigheden kan dog gribe ind overfor en miljøgodkendt virksomhed inden for retsbeskyttelsesperioden under visse forudsætninger. For nærmere oplysninger henvises til miljøbeskyttelseslovens § 41 og §§ 41a-41d.

Tilsynsmyndigheden kan revidere vilkårene i en miljøgodkendelse for at forbedre virksomhedens kontrol med egen forurening eller for at opnå et mere hensigtsmæssigt tilsyn. (Miljøbeskyttelseslovens § 72, stk. 3).

Miljøgodkendelsen er fortsat gældende efter retsbeskyttelsesperiodens udløb. Men når der er forløbet mere end 8 år efter, der første gang er meddelt godkendelse, kan tilsynsmyndigheden ændre vilkårene heri ved påbud eller nedlægge forbud imod fortsat drift, jf. § 41 b.

Virksomhedsafdelingen kan for den eksisterende virksomhed/aktivitet vælge at meddele en ny miljøgodkendelse, som er sammenskrevet af nye og gamle vilkår. Godkendelsen meddeles i givet fald med i hjemmel i § 41 b. Dette udløser ikke en ny retsbeskyttelse. Men hvis der i denne forbindelse medtages nogle godkendelsespligtige ændringer i medfør af § 33 er der dog retsbeskyttelse på vilkår, der vedrører disse ændringer.

Såfremt virksomheden ønsker ændringer i miljøgodkendelsen, kan denne altid ansøge herom. Der skal altid indgives en ny ansøgning om miljøgodkendelse ved udvidelser eller ændringer, som ikke er omfattet af miljøgodkendelsen.

Hvis virksomheden ønsker at udvide eller foretage ændringer, der ligger indenfor godkendelsen, skal der forinden foretages en anmeldelse herom til Virksomhedsafdelingen. Anmeldelsen skal godtgøre, at udvidelsen eller ændringen vedrører en aktivitet, der er omfattet af nærværende godkendelse, og

som denne giver mulighed for, samt at den ændrede eller udvidede aktivitet kan holdes indenfor de vilkår, der er fastsat i godkendelsen. Virksomheden kan gennemføre udvidelsen eller ændringen, når Virksomhedsafdelingen har meddelt, at udvidelsen eller ændringen ikke kræver godkendelse.

2. Afgørelsens forudsætninger:

2.1 Lovgrundlag

Siemens Wind Power A/S må ifølge § 33 i miljøbeskyttelsesloven nr. 879 af 26. juni 2010 ikke etableres, udvides eller ændres, før Aalborg Kommune har meddelt godkendelse hertil, jf. også Miljøministeriets bekendtgørelse nr. 1640 af 13. december 2006, Godkendelsesbekendtgørelsen, bilag 2, listepunkt D 207, "Virksomheder, der fremstiller produkter ved sintring af fluorplast, pressestøbning eller fiberarmering af hærdeplast med et forbrug af plastmateriale på mere end 100 kg pr. dag", og biaktivitet listepunkt D 209, "Virksomheder, der foretager overfladebehandling af plast, når kapaciteten til forbrug af organiske opløsningsmidler overstiger 6 kg pr. time, bortset fra virksomheder der er omfattet af J 104".

Når der er forløbet mere end 8 år efter, der første gang er meddelt godkendelse, kan tilsynsmyndigheden ændre vilkårene heri ved påbud eller nedlægge forbud imod fortsat drift, jf. § 41 b. Ændringer meddeles i medfør § 41.

2.2 Bilag til sagen

1. Støjmåleprogram, dateret 3. maj 2010.
2. Ansøgning om ny samlet miljøgodkendelse, inkl. sikkerhedsdokument, Siemens Wind Power A/S, den 8. juli 2010.
3. Kvittering for modtagelse af ansøgning, Virksomhedsafdelingen, den 21. juli 2010.
4. Anmodning om formel anmeldelse iht. risiko- og VVM-bekendtgørelserne, Virksomhedsafdelingen, den 29. juli 2010.
5. VVM-screening og anmeldelse af risikovirksomhed, Siemens Wind Power A/S, den 11. august 2010.
6. OML-beregninger vedrørende takt-3-drift i malehaller, Siemens Wind Power A/S, den 6. september 2010.
7. Ansøgning vedrørende etablering af vingetestcenter samt ny læsse- og oplagsplads, Siemens Wind Power A/S, dateret den 17. september 2010, fremsendt den 27. september 2010.
8. Støjrapport, COWI, august 2010 (erstatte juli 2010-udgaven i ansøgningsmaterialet), fremsendt den 27. september 2010.
9. Anmodning om supplerende oplysninger, Virksomhedsafdelingen, den 22. november 2010.
10. Supplerende oplysninger vedrørende luftemission, støj, affald og olietanke, Siemens Wind Power A/S, mail af den 10. december 2010.
11. Sikkerhedsdokument version 2, Siemens Wind Power A/S, dateret den 10. januar 2011.
12. Virksomhedsafdelingens opfølgning på supplerende oplysninger af den 10. december 2010, mail af den 1. februar 2011.
13. Supplerende spørgsmål vedrørende luftafkast, Virksomhedsafdelingen den 3. februar 2011.
14. Sikkerhedsdokument version 3, Siemens Wind Power A/S, dateret den 7. februar 2011.
15. Supplerende oplysninger til godkendelsesansøgning, Siemens Wind Power A/S, dateret den 31. marts 2011.

16. Ansøgning om tilladelse til etablering af kedel- og gassystem til hal 5 og hal 8, Siemens Wind Power A/S, dateret den 12. april 2011.
17. Støjrapport, COWI, april 2011, rev. 3, dateret den 27. april 2011.
18. Spørgsmål til supplerende oplysninger – bl.a. vedr. malehaller, afkast og støjkluder, Virksomhedsafdelingen, dateret den 3. maj 2011.
19. Oplysninger om maletaktider, præcisering af enkelte afkast og støjkluder, Siemens Wind Power A/S, dateret den 9. maj 2011.
20. Udkast til godkendelse, dateret den 18. maj 2011.
21. Virksomhedens bemærkninger til udkast til godkendelse, dateret den 25. maj 2011.
22. Partshøringsbrev, dateret den 27. maj 2011.
23. Svar i forbindelse med partshøring, dateret den 7. juni 2011.

2.3 Virksomhedens etablering mv.

Vingefabrikken er etableret i 2001/2002. Siden da har produktionen af vindmøllevinger været støt stigende, og virksomheden har af flere omgange fået miljøgodkendelse til udvidelser. Virksomheden er beliggende i et erhvervsområde. Forud for fabrikkens etablering i 2001/2002 blev Assensvej 11 valgt blandt en række alternativer. Baggrunden herfor var blandt andet mulighed for døgn drift, store arealer til oplag af vinger, gode udvidelsesmuligheder, havneadgang samt adgang til motorvej/transportveje.

Virksomheden producerer vindmøllevinger og forme til støbning af vindmøllevinger. Aktiviteterne på Assensvej omfatter støbning af vindmøllevinger i glasfiberarmeret hærdeplast, produktion af forme i glasfiberarmeret hærdeplast til støbning af vinger, produktion af prototyper af vinger til vindmøller, reparation af vinger, sandblæsning, spartling, slibning, sprøjtemaling og slutmontage af vinger, oplagring af færdige vinger, modtagelse/læsning af vinger, testcenter med statisk og dynamiske vingetestere, vingevaske.

Alt produktionsarbejde foregår indendørs. Støbning af forme og vinger foregår som en lukket proces vha. vakuumplast.

Transport af vingerne mellem hallerne foregår udendørs med gummiged og dieseldrevne trucks. På lagre og i produktionsområderne anvendes gastrucks, eldrevne trucks og stabelløftere. De færdige vinger afhentes dels med specialtransport og dels via "vingevejen".

Virksomhedens planlagte ændringer omfatter følgende:

- Udvidelse af produktionen op til 4 GW, svarende til ca. 53.000 tons pr. år
- Eventuel udvidelse af hal 3 og hal 8, jf. ansøgningsmaterialet
- Øget oplag af resin op til 500 tons
- Automatisk vingevaske til udvendig vingevaske
- Læsseplads for vinger og transitoplagsplads
- Ibrugtagning af "vingevejen"
- Ny oplagsplads til vinger (10.000 m²) med plads til ca. 75 vinger
- Etablering af vingetestere (1 statisk og 6 dynamiske)
- Indhegning af fabrikken
- Etablering af bassin til overfladevand
- Udskiftning af processen med kantskæring, så den fremover foregår uden vand

- Øget kapacitet på udsugning fra malehaller – hal 7
- Rumventilation i hal 7
- Etablering af svejserøgsudsugning, rumventilation og centralstøvsuger i hal 3
- Etablering af punktudsugning og rumventilation i hal 4
- Etablering af gasfyret kedelanlæg til procesvarme til støbning i hal 8 og opvarmning af ovn i hal 5

De planlagte ændringer er nærmere beskrevet i det følgende.

Der er etableret en "vingevej" (grusvej) fra virksomheden og ned til havnen. Vejen ejes af Aalborg Havn. Vingevejen har til formål at nedbringe antallet af særtransporter med lastbil fra Siemens Wind Power A/S og i stedet fremme transporten med skib. Fremover forventes, at ca. 1/3 af vingerne vil forlade virksomheden ad vingevejen.

I forbindelse med at der etableres en ny transitopladsplads på 10.000 m² med plads til ca. 75 vinger samt en ny læsseplads på 5.000 m², fjernes en stor del af belastningen fra det trafikale knudepunkt på virksomheden mellem hal 1 og hal 8 samt hal 6.

Virksomheden vil opstille en statisk og et antal dynamiske vingetestere som et led i etableringen af et testcenter for Siemens Wind Power. Den statiske og 3 af de dynamiske vingetestere placeres i en bygning, mens de øvrige placeres bag ved denne bygning af hensyn til lydtrykket. Virksomheden planlægger om et par år ligeledes at bygge en bygning op omkring de resterende vingetestere. Tidsrammen for projektet er, at opstilling af de 3 første dynamiske vingetestere og den statiske vingetestere skal ske i løbet af 2010/2011, mens de resterende vil følge efter i 2012 og 2013. I støj kortlægningen indgår 6 dynamiske vingetestere.

Virksomheden planlægger at opstille en automatisk vingevaske til udvendig vask af vinger, hvorved vaskeprocessen optimeres. Ligeledes arbejdes der på en mulighed, hvor vaskevandet kan genbruges.

I hal 6 vil virksomheden udskifte de 2 eksisterende kantskæringsanlæg med vand til 2 anlæg uden vand.

Siemens Wind Power har planer om at udvide nogle af bygningerne. Der er dog endnu ikke truffet endelig beslutning om dette. Det forventes at ske i løbet af 2011. Udvidelsen vil omfatte en forlængelse af hal 3 og hal 8.

Af produktionsmæssige og sikkerhedsmæssige hensyn planlægger virksomheden at montere en række ventilationsanlæg på de enkelte haller. Det drejer sig om punktudsugning og rumventilation i hal 4 (mhp. anvendelse af hallen til reparationsarbejde), svejserøgsudsugning, rørsystem til centralstøvsuger og rumventilation i hal 3 (arbejds miljø), ændring af udsugning fra malerkabine og hærdezone i hal 7 (mhp. større kapacitet – ændringen er foretaget).

Der arbejdes alle ugens 7 dage 24 timer i døgnet. I de afdelinger, der arbejdes i flere skift, følger skiftene som hovedregel følgende tidsperioder: 07.00-15.00, 15.00-23.00 og 23.00-07.00. I weekenden forekommer der som oftest 12 timers vagter. Der er pt. 800 ansatte. Når produktionsalægget er færdigudbygget, forventes det, at der er ca. 1000 ansatte.

Der er kaloriferer i mange af produktionshallerne. Alle kaloriferer anvender fjernvarme. I containerne, hvor der opbevares maling og andre råvarer samt pavillonerne, er der elopvarmning. Der etableres gasfyret kedelanlæg til procesvarme til støbning i hal 8 og til opvarmning af ovn i hal 5 i stedet for det hidtidige oliefyr.

2.4 Beliggenhed og kommuneplan mv.

Virksomheden er beliggende i område 4.8.I6, "Korinthvej, Assensvej". Der findes ingen lokalplan for området pt. I kommuneplanen angives, at området kan anvendes til bl.a. trykkerier, tekniske anlæg, engroshandel, oplagsvirksomhed, mindre industri og større industri. De pågældende virksomheder skal være i miljøklasse 2-6.

Det angives i kommuneplanrammen, at virksomheder over miljøklasse 3 skal placeres mindst 100 m fra boligområdet mod Tranholmvej.

Mod nord grænser virksomheden op til område 4.8.R2, "Beplantningsbælte ved Assensvej". På den anden side af beplantningsbæltet ligger område 4.8.I5, "Middelfartvej", der også er et industriområde.

Mod syd og vest grænser virksomheden op til andre virksomheder i erhvervsområdet 4.8.I6.

Mod vest – ca. 200 meter fra virksomhedens skel – ligger det rekreative område 4.10.R5, "AaB".

Mod vest/sydvest – ca. 300 meter fra virksomhedens skel – ligger naturområdet 4.10.N3, "Bratbjerg".

Mod sydvest – 400 meter fra virksomhedens nærmeste skel – ligger boligområdet 4.6.B5, "Rebildparken m.fl.".

2.5 Produktion

Beskrivelse af produktionen fremgår af ansøgningen side 17 – 36 samt i ansøgningsmaterialet vedrørende vingetestcenter og ny læsse- og oplagsplads. I de forskellige produktionshaller foregår følgende aktiviteter:

- Hal 1: Produktionshal – støbning af vinger, inkl. udviklingsafdeling (BTLC)
- Hal 2: Lagerhal, glasskærerum og laderum
- Hal 3: Formproduktion
- Hal 4: Fleksibel hal, inkl. værksted (smede, elektrikere, tømrer) og reparation af vinger
- Hal 5: Fleksibel hal – lagerhal/produktionsbygning til efterbehandling af vinger ved spidsbelastning
- Hal 6: Bearbejdning, reparation, sandblæsning, slutmontage
- Hal 7: Finishhal og 2 stk. malehaller (hver med hhv. klargøringszone, malkabine og hærdezone)
- Hal 8: Produktionshal – støbning af vinger

2.6 Forureningsforhold

Oplysninger om forureningsforhold fremgår af ansøgningen side 37 – 64.

Bedste tilgængelige teknik

Der er ikke krav til oplysning om BAT i standardvilkår for D 207.

Beskyttelse af jord og grundvand

Forhold vedrørende beskyttelse af jord og grundvand er beskrevet i ansøgningen side 64.

Endvidere er nogle af disse forhold nærmere beskrevet i det fremsendte sikkerhedsdokument i forbindelse med virksomhedens ansøgning i henhold til risikobekendtgørelsen.

Luft

Luftforureningskilderne er beskrevet i ansøgningen side 37 - 54. Luftforureningen fra virksomheden omfatter i grove træk:

- VOC fra maleprocessen i hal 7
- Træstøv og støv i øvrigt fra slibe- og skæreprocesser samt sandblæsning
- Forbrændingsgasser fra fyringsanlæg og truck
- Svejserøg
- Fordampning af acetone og EpoxyClean i forbindelse med rengøring

Der foreligger OML-beregninger for blandingsfortynder fra malehaller ved maling af B-58 vinge i en taktid på 3 timer, hhv. dateret 6. september 2010 (baseret på projekterede luftmængder (140.000 m³/time i begge malehaller)) og dateret 3. november 2010 (baseret på nedsatte luftmængder (130.000 m³/time i Topcoat-hal og 120.000 m³/time i Primer-hal)).

Der foreligger OML-beregninger for træstøv, støv i øvrigt og acetone, dateret 22. marts 2011.

Der foreligger en OML-beregning for siliciumdioxid fra sandblæsning, dateret 6. maj 2011.

Vurdering af emissionerne og afkasthøjderne er beskrevet i supplerende oplysninger fremsendt den 10. december 2010 og 31. marts 2011.

Vedr. VOC fra malehaller:

Virksomhedens 2 malehaller er hver opdelt i 3 zoner (klargøring, maling, hærdezone). I den ene malehal påføres primer, og i den anden malehal påføres topcoat. Påføringen sker med en fast defineret taktid, således at mens der påføres topcoat i den ene malehal, står en vinge med primer og hærder i den anden hal, og modsat.

Det er ikke muligt at male i begge haller samtidig, idet der kun kan kobles trykluft til maleudstyret i én hal ad gangen.

Virksomheden definerer taktiderne som:

Takt 2: Der kommer én vinge ud hver 2. time (= 1 operation pr. 1 time)

Takt 3: Der kommer én vinge ud hver 3. time (= 1 operation pr. 1½ time)

En operation = Klargøring (ca. 15-20 min.), Maling (ca. 1 min. pr. m vinge), Flash-off (minimum 15 min.).

Virksomheden har på baggrund af kendskab til det maksimale malingsforbrug, VOC-indhold og afdampning, fastsat taktiderne for de enkelte vingetyper.

Vingetype	Takttid	Tid mellem start af én operation til start af næste operation (Topcoat/Topcoat eller Primer/Primer) (minutter)	Tid mellem start af én operation til start af næste operation (Topcoat/Primer eller Primer/Topcoat) (minutter)
B30	Takt 2	120	60
B40	Takt 2	120	60
B45	Takt 2	120	60
B49	Takt 2	120	60
B52	Takt 3	150	90
B55	Takt 3	150	90
B58	Takt 3	150	90

Der er tilføjet ekstra ventetid, når der foretages to ens operationer efter hinanden. Den ekstra ventetid svarer til tiden mellem forskellige operationer for én af de små vinger – dvs. 60 minutter.

Virksomheden oplyser, at den maksimale emission af VOC ligger i intervallet 4,5 g/s (de små vinger) – 7 g/s (de store vinger), svarende til ca. 16-25 kg/time med de pt. anvendte produkter.

OML-beregninger har vist, at virksomheden kan overholde B-værdien for blandingsfortynder ved maling af alle vingetyper og ved de ovennævnte takttider. Det er dog under forudsætning af en luftmængde på 140.000 m³/time i begge afkast.

Lugt

Der vil ikke forekomme lugtgener fra virksomheden.

Støj

Støjkloderne er beskrevet i ansøgningen side 56 - 57.

Mobile støjkloder på virksomheden omfatter:

- Gummiged
- Manitou
- Truck
- Specialtransport med vinger
- Personbiler
- Lastbiler

Faste støjkloder på virksomheden omfatter:

- Afkast fra ventilation
- Helikoptertest
- Oliekøler
- Posepluk i teltet
- Port ved sandblæsning
- Kølecontainer
- Vingetestere
- Containere med udsugning
- Porte på hal 7 (ved malehal og ved reparation og finish i forbindelse med slibning)

I ansøgningsmaterialet fremgår en støjrapport fra COWI (august 2010), der er en kortlægning af støjen fra virksomhedens støjkloder, fremskrevet til 2013 på baggrund af den viden, virksomheden har i dag.

Støjkloder, driftsscenerier og oplysning om seneste måling af støjkloderne fremgår endvidere af støjmåleprogram dateret den 3. maj 2010 samt supplerende oplysninger af den 10. december 2010.

Efter gennemførelse af støjdæmpende tiltag, har virksomheden på ny fået foretaget kortlægning af støjforholdene, som er dokumenteret i en støjrapport fra COWI (april 2011).

Vibrationer

Der vil ikke forekomme vibrationer fra virksomhedens drift.

Affald

Der fremkommer og oplagres de nedenfor nævnte affaldstyper på virksomheden (fremskrevet til år 2013):

Bortskaffelse	Affaldstype	EAK-kode	Affaldsfraktion	Årlig affaldsmængde (tons)	Max oplag / opbevaring	Transportør	Modtager
Genbrug	Pap		50.00	800	10 + 15 tons Containere + pressede baller på oplagrings- plads	Marius Pedersen	Marius Pedersen
	Plast		52.00	100	25 + 10 tons Containere + pressede baller på oplagrings- plads	Marius Pedersen	Marius Pedersen
	Plast fra dorne		52.07	800		Jysk Genbrug	Jysk Genbrug
	Jern		56.20	300	25 tons Containere + på oplagrings- plads	Vesterbro Produkt- handel	Vesterbro Produkt- handel
	Træ		62.00	900	10 Containere	Marius Pedersen	Marius Pedersen
	PVC		52.06	60	5 tons Containere	Marius Pedersen	Marius Pedersen
	Brugt blæsemiddel		71.00	100	20 tons Containere	Meldgaard Silikat	Meldgaard Silikat
	Elektronikskrot		79.00	1		Vesterbro Produkt- handel	Vesterbro Produkt- handel
	Glasfiber ruller		64.00	100		Fiber World Wide	Fiber World Wide
	Tromlefade fra malingsprodukt		64.00	2.000 stk.	160 stk. På oplagrings- plads	Carboline	Carboline
	Tomme pallettanke (fra resin og hælder)		64.00	15.000 stk.	300 stk. På oplagrings- plads	Schutz og Mauser (Jysk emballage rens)	Schutz i Tyskland Mauser Jysk emballage rens
	Paller og rammer		64.00	115.000 stk.	4 tons På oplagrings- plads	Nordic Emballage	Nordic Emballage
Forbrænding	Brændbart		19.00	3250	50 tons Containere	Marius Pedersen	Reno Nord
	Slibestøv		19.00	750	8 tons Containere	Marius Pedersen	Reno Nord
	Kompositaffald		19.00	250	100 tons	H. J. Hansen	H. J. Hansen

Bortskaffelse	Affaldstype	EAK-kode	Affaldsfraktion	Årlig affaldsmængde (tons)	Max oplag / opbevaring	Transportør	Modtager
	støbt epoxy (kasserede vinger)				På oplagringsplads		
	Dagrenovation		19.00	200	-	Aalborg Kommune	Reno Nord
Deponi	Ikke brændbart (glasfiber og PVC-slanger)		23.00	2000	40 tons Containere	Marius Pedersen	Rærup Kontrollerede Losseplads
	Slam affald		23.00	100		NKI	Rærup Kontrollerede Losseplads
	Affald fra gadefejning		23.00	20		Marius Pedersen	Rærup Kontrollerede Losseplads
Farligt affald	Spraydåser	16 05 04	05.99	0,5	100 kg Miljøstation	Kommune Kemi	Kommune Kemi
	Batterier	20 01 33	77.00	2	500 kg Miljøstation	Vesterbro Produkt-handel	Vesterbro Produkt-handel
	Olieholdige klude	13 03 05	05.99	1	200 kg Miljøstation	Kommune Kemi	Kommune Kemi
	Brugte oliefiltre	13 08 99	06.14	1,5	200 kg Miljøstation	Kommune Kemi	Kommune Kemi
	Spildolie	13 08 99	06.14	2,5	400 kg Miljøstation	Kommune Kemi	Kommune Kemi
	Resin affald, flydende	16 03 05	05.99	30	2000 kg Miljøstation	Kommune Kemi	Kommune Kemi
	Hærder affald, flydende	16 03 05	05.99	30	2000 kg Miljøstation	Kommune Kemi	Kommune Kemi
	Epoxy Clean	08 01 11	03.21	8	1000 kg Miljøstation	Kommune Kemi	Kommune Kemi
	Epoxy affald, fast (handsker, kattegrus mv)	16 03 05	05.99	15	1000 kg Miljøstation	Kommune Kemi	Kommune Kemi
	Malingaffald	08 01 11	03.21	180	8000 kg Miljøstation	Kommune Kemi	Kommune Kemi
	Spartelmasse affald	08 04 09	03.21	100	3000 kg Miljøstation	Kommune Kemi	Kommune Kemi
	Tom emballage	08 01 11	03.21	10	1500 kg Miljøstation	Kommune Kemi	Kommune Kemi
	Opløsningsmidler	07 05 04	03.13	1	1000 kg Miljøstation	Kommune Kemi	Kommune Kemi
	Kølervæske	16 03 05	05.99	10	2500 kg Miljøstation	Kommune Kemi	Kommune Kemi
	Bore- og skærelolie	13 08 99	06.62	0,5	250 kg Miljøstation	Kommune Kemi	Kommune Kemi
	Lyskilder affald	20 01 21	04.52	0,5	250 kg Miljøstation	Vesterbro Produkt-handel	Vesterbro Produkt-handel
Slam fra olieudskillere	13 08 99	06.05	3		NKI	NKI	

Unormale driftssituationer

Siemens Wind Power A/S beskriver i ansøgningsmaterialet følgende driftsforstyrrelser og uheld, der kan forekomme på virksomheden:

- Svigt af filtre på ventilationsanlæggene
- Overskridelse af grænseværdier af VOC fra malerkabinerne
- Uheld med kemikalier

Driftsforstyrrelser og uheld er beskrevet i ansøgningen side 35 - 36.

Sikkerhedsmæssige forholdsregler

Siemens Wind Power A/S har ansøgt om at få et max. oplag af epoxyprodukter på 500 tons, hvilket bevirker, at virksomheden bliver omfattet af risikobekendtgørelsens kolonne 2. Virksomheden bliver dermed underlagt reglerne for en kolonne 2 virksomhed med krav om udarbejdelse af et sikkerhedsdokument. Siemens Wind Power A/S har således udarbejdet et sikkerhedsdokument i overensstemmelse med risikobekendtgørelsen.

Formålet med sikkerhedsdokumentet er at dokumentere, at Siemens Wind Power A/S har et højt beskyttelsesniveau for mennesker og miljø i og uden for virksomheden, hvorledes denne beskyttelse fungerer i praksis, samt at sikkerhedssystemerne er indrettet således, at den høje grad af sikkerhed vil blive opretholdt i fremtiden.

I dette sikkerhedsdokument beskrives virksomhedens kontrolprocedurer, indretning og organisation med henblik på forebyggelse af større uheld med udslip af epoxyprodukter til vandmiljøet samt virksomhedens indretning og omgivelser. Desuden identificerer virksomheden uheldsrisici og forebyggelsen af disse.

Virksomhedens håndtering af nødsituationer i form af afhjælpende foranstaltninger er ligeledes beskrevet i virksomhedens interne beredskabsplan. Risikoen for større uheld med epoxyprodukter er i sikkerhedsdokumentet beskrevet som spild i så store mængder og på steder, hvor de kan nå ud i vandmiljøet. Der vil være risiko for spild ved modtagelse, håndtering og opbevaringen samt ved brand. Da epoxyprodukterne altid modtages og opbevares i 1 m³ palletanke, vil evt. uheld og spild ske med begrænsede mængder epoxyprodukter – dog vil der i situationer med brandslukning kunne opstå større vandmængder forurenet med epoxyprodukter som ledes til virksomhedens regnvandsbassin.

Risikoen for udledning af epoxyprodukter til regnvandssystemet er afgrænset til spild på udendørs plads ved læsserampen, som afvandes til regnvandsbassinet. Al øvrig håndtering og opbevaring sker indendørs på støbt gulv uden gulvafløb.

Grundet epoxyprodukternes kemiske sammensætning er blandbarheden med vand lav, hvorfor slukningsvand kun vil kunne indeholde meget små koncentrationer af miljøskadelige stoffer.

Indretningen af lageret, hvor der opbevares epoxyprodukter, er reguleret i godkendelse fra Beredskabsstyrelsen af den 2. april 2009 og i brandteknisk tilladelse fra Beredskabscenter Aalborg af den 23. april 2009.

Der vil alene være risiko for at epoxyprodukterne kan nå ud i vandmiljøet via det interne afløbssystem for overfladevand. Overfladevandet opsamles i regnvandsbassinet og ledes videre til Romdrup å og videre ud til Limfjorden, hvilket er meddelt som en tilladelse fra Aalborg Kommunes Vandmiljøafdeling den 16. april 2008. Tilladelsen er meddelt på en række af vilkår – bl.a. at afløbet fra bassinet skal udføres som et dykket afløb med mulighed for at lukke afløbet i tilfælde af uheld i oplandet.

Standardvilkår i henhold til godkendelsesbekendtgørelsen

Siemens Wind Power A/S har gennemgået standardvilkårene i henhold til godkendelsesbekendtgørelsen, bekendtgørelse 1640 af 13. december 2006, bilag 5, afsnit 15, og fundet, at følgende standardvilkår er irrelevante for virksomheden:

Standardvilkår 3.

Virksomheden begrundet det med, at der ikke anvendes polyesterbaseret resin i produktionen. Ligeledes begrundes det med, at acetone anvendes i meget små mængder på værkstedet til rengøring af særlige studse samt affedning af emner i BTLC. Der anvendes maksimalt 300 liter/år acetone på værkstedet og maksimalt 200 liter/år til affedning. Maleprocessen er undtaget herfra, da den ikke er omfattet af standardvilkår.

Standardvilkår 4, 5, 24 og 25.

Virksomheden begrundet det med, at der ikke anvendes polyesterbaseret resin i produktionen.

Standardvilkår 6.

Virksomheden begrundet det med, at der ikke anvendes epoxybaseret resin til prepregfremstilling og gelcoatning. Der anvendes epoxybaseret resin til støbning af vingerne. Det foregår ved vacuuminjektion, og det betyder, at der ikke kommer nogen VOC eller andre emissioner fra processen, hvorfor der ikke er afkast fra processen.

Standardvilkår 7, 8, 26, 27 og 28.

Virksomheden begrundet det med, at der ikke anvendes phenolbaseret resin i produktionen.

2.7 Partshøring:

I forbindelse med meddelelse af denne afgørelse er der foretaget partshøring i de omgivende områder ved fremsendelse af partshøringsbrev den 27. maj 2011.

Virksomhedsafdelingen har på den baggrund modtaget én henvendelse fra en ejer af en nærliggende industrigrund. Vedkommende ejer meddeler, at de ikke har bemærkninger til miljøgodkendelsen af Siemens Wind Power A/S.

Udkast til afgørelsen blev sendt i høring hos virksomheden den 18. maj 2011. Virksomheden oplyste i mail af den 25. maj 2011, at de ikke har bemærkninger til udkastet.

2.8 Virksomhedsafdelingens bemærkninger:

Lokalisering

I det pågældende område kan lokaliseres virksomheder i miljøklasse 2-6 jf. Kommuneplanen, dog således at virksomheder over miljøklasse 3 skal placeres mindst 100 meter fra boligområdet mod Tranholmvej, hvilket er tilgodeset med lokaliseringen af Siemens Wind Power A/S.

Virksomhedsafdelingen vurderer, at vindmølleproduktionen med overfladebehandling skal anses for at være i miljøklasse 6. Miljøklassen er fastsat på grundlag af Miljøministeriets "Håndbog og Miljø og Planlægning" samt bilag A til Kommuneplanen. Dvs. at virksomheden umiddelbart kan lokaliseres i området. Virksomhedsafdelingen vurderer på den baggrund, at virksomheden fortsat kan drives på den pågældende lokalitet uden at påføre omgivelserne forurening, som er uforeneligt med hensynet til omgivelsernes sårbarhed og kvalitet, herunder at til- og frakørsel til virksomheden kan ske uden væsentli-

ge miljømæssige gener for omgivelserne.

Risikoforhold

Virksomhedens ønske om et øget oplag af epoxyprodukter på op til 500 tons bevirker, at virksomheden bliver omfattet af risikobekendtgørelsens kolonne 2, og dermed kravet om udarbejdelse af et sikkerhedsdokument.

De tre myndigheder Arbejdstilsynet, Beredskabscenter Aalborg og Aalborg Kommunes Virksomhedsafdeling har samarbejdet med Nordjyllands Politi om vurderingen af virksomhedens sikkerhedsdokument.

Arbejdstilsynet, Beredskabscenter Aalborg og Aalborg Kommunes Virksomhedsafdeling træffer indenfor hver af deres område afgørelse, hvori der kan fastsættes vilkår om de forholdsregler vedrørende sikkerhedsmæssige forhold, som virksomheden skal træffe.

Aalborg Kommunes Virksomhedsafdeling vurderer, at Siemens Wind Power A/S har opfyldt kravet til udarbejdelse af et sikkerhedsdokument, herunder en systematisk identifikation af mulige farekilder kombineret med en systematisk vurdering af de nødvendige sikkerhedsforanstaltninger/barrierer til imødegåelse af de mulige farer.

Aalborg Kommunes Virksomhedsafdeling vurderer endvidere, at de væsentligste risici for større uheld er beskrevet, og at virksomhedens sikkerhedsforanstaltninger og det opnåede sikkerhedsniveau er acceptabelt i henhold til miljøbeskyttelseslovgivningen under forudsætning af, at virksomheden opfylder vilkårene i denne afgørelse.

Vilkårene skal bl.a. sikre, at virksomheden til stadighed vedligeholder og efterlever alle sikkerhedsforanstaltninger som beskrevet i sikkerhedsdokumentet. Sikkerhedsforanstaltningerne skal minimere sandsynligheden for, at der opstår uheld, samt begrænse konsekvenserne, hvis uheldet opstår.

VVM

Som risikovirksomhed er virksomheden omfattet af VVM-bekendtgørelsen, idet risikoanlæg er optaget på bilag 2, punkt 10 jf. Miljøministeriets bekendtgørelse om vurdering af visse offentlige og private anlægs virkning på miljøet (VVM) i medfør af lov om planlægning, nr. 1510 af 15. december 2010 (VVM-bekendtgørelsen).

Aalborg Kommune har vurderet ansøgningen i henhold til VVM-bekendtgørelsens bilag 3. Det vurderes, at det ansøgte ikke må antages at kunne få væsentlig indvirkning på miljøet.

Bedste tilgængelige teknik og forebyggelse af uheld

Virksomhedsafdelingen vurderer, at det af virksomhedens ansøgning om miljøgodkendelse fremgår, at virksomheden har truffet de nødvendige foranstaltninger til at forebygge og begrænse forureningen ved anvendelse af den bedst tilgængelige teknik.

Bemærkninger i øvrigt til vilkårene

De fleste vilkår i godkendelsen af den 24. august 2005 er videreført i denne nye, samlede miljøgodkendelse. Vilkår 1, 6, 11, 14, 16, 19, 20, 27 og 36 i den gamle godkendelse er tilrettet enten pga. ændret produktion eller pga. standardvilkår. Vilkår 27 (24. august 2005) vedr. støjgrænser er udbygget med støjgrænseværdier for de nærliggende boligområder.

Vilkår 9 og 21 i den gamle godkendelse ophæves ved meddelelsen af denne godkendelse og erstattes af nye standardvilkår.

Øvrige vilkår i den gamle godkendelse er videreført uændret.

Egenkontrol/driftsjournal

Vilkår 1 omfatter en registrering af gældende godkendelse, tilladelser og tilsynsnotater, samt resultatet af den løbende egenkontrol. Kopi af dokumentationsmålinger i form af præstationsmålinger i relation til luftforurening og støj, der er medtaget under de konkrete punkter i miljøgodkendelsen.

Egenkontrollen skal sikre, at der er fornøden dokumentation for overholdelse af miljøgodkendelse, herunder dokumentation for, at filteranlæg mv. bliver vedligeholdt. Egenkontrollen skal endvidere sikre, at virksomheden løbende forholder sig til ressourceforbruget og til affaldsfrembringelsen.

Indretning og drift

Vilkår 3 er et almindeligt indberetningsvilkår, der bl.a. skal sikre, at tilsynsmyndigheden altid er bekendt med, hvem der har ansvaret for driften af virksomheden.

Vilkår 4 er fastsat i medfør af godkendelsesbekendtgørelsen § 14 stk. 1, pkt. 10.

Vilkår 5 er fastsat i overensstemmelse med retspraksis i sager, hvor de pågældende virksomheder har været ude af drift i en længere periode. Dvs. at virksomheden skal søge om ny miljøgodkendelse, hvis produktionen har været indstillet i 3 år.

Vilkår 6 er fastsat i medfør af godkendelsesbekendtgørelsen § 16, stk. 1.

Vilkår 7 er et generelt vilkår, der kan anvendes, såfremt der forekommer utilsigtet støv- og lugtgener i omgivelserne, fx i forbindelse med kørsel med truck på de ubefæstede arealer på oplagspladsen.

Vilkår 8 er fastsat ud fra en konkret vurdering af, at virksomheden kan have svært ved at overholde støjkravene, hvis de pågældende aktiviteter udføres udendørs, samt med udgangspunkt i standardvilkår A203, vådmaling.

Vilkår 9 er fastsat med udgangspunkt i standardvilkår A 203, vådmaling.

Vilkår 10 og 11 skal begrænse unødigt støjbelastning for de omkringliggende virksomheder og beboelser.

Vilkår 12 er fastsat ud fra en konkret vurdering, baseret på virksomhedens støjrapport, for at sikre, at støjkravene kan overholdes.

Standardvilkår for D 207

Generelt

Vilkår 13 svarer til standardvilkår 1 for D 207.

Indretning og drift

Vilkår 14 og 15 svarer til standardvilkår 2 og 3 for D 207.

Standardvilkår 3 for D 207 fastholdes delvist vedrørende etablering af målested for afkast med acetone, hvor der er fastsat en afkasthøjde højere end 1

meter over tag, selvom virksomheden har vurderet standardvilkåret som irrelevant. Dette er tilfældet for afkast nr. 70.

Luftforurening

Vilkår 16-19 svarer til standardvilkårene 10, 11, 13 og 14 for D207.

Standardvilkår 12 for D 207 er indarbejdet i vilkår 37, hvor der fastsættes afksthøjder for de enkelte afkast.

Af den fremsendte dokumentation fremgår følgende:

Acetone:

OML-beregning af den 22. marts 2011 dokumenterer, at B-værdien for acetone på 0,4 mg/m³ overholdes med god margin med det aktuelle forbrug og de aktuelle afkast.

Støv i øvrigt:

Virksomheden har dokumenteret, at filtrene på afkast med emission af støv i øvrigt (afkast nr. 17, 18, 19, 40, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53 og 57) sikrer, at emissionsgrænsen på 10 mg/m³ er overholdt. Endvidere har en OML-beregning af den 22. marts 2011 vist, at den samlede emission af støv i øvrigt fra virksomheden overholder B-værdien for støv i øvrigt på 0,08 mg/m³. Der er benyttet emissioner på 5 mg/m³ fra ovennævnte afkast i beregningen – og ikke 10 mg/m³. Da immissionen imidlertid er beregnet til 0,02 mg/m³, vil B-værdien fortsat være overholdt ved emissioner på 10 mg/m³.

Afksthøjder:

Der er i godkendelsen fastsat vilkår med tidsfrist for forhøjelse af de afkast, der ikke opfylder kravet om en afksthøjde på mindst 1 m over tag.

Beskyttelse af jord og grundvand

Vilkår 20 svarer til standardvilkår 15 for D 207.

Vilkåret omhandler nye overjordiske olietanke under 6000 liter på virksomheden.

Olietankbekendtgørelsen finder anvendelse på den tilbageværende overjordiske olietank, der er etableret før 1. september 2005, da der ikke i de tidligere godkendelser er opstillet vilkår for tanken.

Vilkår 21, 22 og 23 svarer til standardvilkårene 16, 17 og 18 for D 207.

Virksomheden har oplyst, at den tilbageværende eksisterende overjordiske tank er sikret mod påkørsel, ligesom den er placeret på impermeabelt underlag med kontrolleret afløb via sandfang og olieudskillere.

Virksomheden oplyser, at kemikalier opbevares på lageret i hal 2. Det oplyses, at der ikke er afløb, hvor der opbevares kemikalier. Ligeledes har virksomheden beskrevet de forholdsregler og værnemidler, der forefindes til at forebygge forurening – herunder kattegrus, opsamlingskar til utætte palletanke, beredskabskasser, træning/uddannelse af medarbejdere samt særlige restriktioner for adgang til giftige kemikalier.

Affald

Vilkår 24, 25 og 26 svarer til standardvilkårene 19, 20 og 21 for D 207.

Egenkontrol

Vilkår 27 og 28 svarer til standardvilkårene 22 og 23 for D 207.

Driftsjournal

Vilkår 29 svarer delvist til standardvilkår 29 for D 207. Driftsjournal for AMS-kontrol er fjernet fra standardvilkåret, da det ikke er relevant.

Øvrige vilkår

Luftforurening

Vilkår 30 - 50 er fastsat iht. Miljøstyrelsens vejledning nr. 2, 2001, Luftvejledningen og Miljøstyrelsens vejledning nr. 13, 1997, Svejserøgsvejledningen.

Vilkår 30 - 32 skal sikre dokumentation af driftsforholdene, der sikrer, at B-værdi for blandingsfortynder overholdes.

Vilkår 38 skal sikre, at der kan ske en fri fortynding af de diffuse emissioner fra arbejdslokaler.

Vilkår 40, 44 og 45 er fastsat med udgangspunkt i standardvilkår A 203.

Vilkår 41: Den skriftlige instruktion skal sikre, at anlæggene altid virker optimale. Instruktion kan eventuelt udarbejdes i samarbejde med et ventilationsfirma, som virksomheden indgår skriftlig aftale med. Det skal i givet fald fremgå af instruktionen, hvilke opgaver ventilationsfirmaet udfører, og hvilke opgaver virksomheden selv udfører.

Af den fremsendte dokumentation fremgår følgende:

Støv i øvrigt:

OML-beregning for alle virksomhedens afkast med støv i øvrigt dokumenterer overholdelse af B-værdien for støv i øvrigt (jf. beskrivelse under bemærkninger til standardvilkår).

Blandingsfortynder:

OML-beregninger har vist, at virksomheden kan overholde B-værdien for blandingsfortynder ved maling af alle vingetyper og ved de ovennævnte taktider ved en maksimal timeemission på 7 g/s under forudsætning af en luftmængde på 140.000 m³/time i begge afkast.

Træstøv:

Virksomheden har dokumenteret, at filtrene på afkast med emission af træstøv (afkast nr. 5, 6, 37, 65, 66, 67, 68, 84, 85, 86, 97 og 98) sikrer, at 99,9 % af totalstøvet tilbageholdes (filterklasse M). Endvidere har en OML-beregning af den 22. marts 2011 vist, at den samlede emission af træstøv fra virksomheden overholder B-værdien for træstøv på 0,025 mg/m³.

Svejserøg:

Virksomheden har dokumenteret, at filtrene på svejserøgsafkast (afkast nr. 60, 69 og 95) sikrer, at 99,9 % af totalstøvet tilbageholdes (filterklasse M).

Malestøv:

Emission af malestøv hindres ved paintstopfiltre.

Siliciumdioxid (kvartsstøv) fra sandblæsning:

OML-beregning af den 6. maj 2011 viser, at emissionen af α -kvarts fra sandblæsning overholder B-værdien for α -kvarts på 0,005 mg/m³. I beregningen er benyttet en emission af støv (total) på 5 mg/m³ fra afkast 13, og et indhold af kvarts i det anvendte blæsemiddel (Garnet) på 38 %, hvilket svarer til en emission af α -kvarts på 2 mg/m³ fra afkastet. Det er dokumenteret, at filteret har en max. emission på 5 mg/m³.

Epoxy Clean:

Beregning af spredningsfaktoren for 4-methyl-1,3-dioxolan fra Epoxy Clean viser, at den er langt under 250 m³/s, og dermed må betegnes som en mindre emission, hvor en afkasthøjde på 1 m over tag er tilstrækkelig.

Støj

Vilkår 51-57:

Vilkårene er fastsat efter Miljøstyrelsens vejledning nr. 4 og 5, 1984 og nr. 5, 1993, samt efter "Orientering fra Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for støjmålinger", nr. 10, november 1989.

Der er tidligere – i miljøgodkendelsen af den 24. august 2005 og midlertidigt tillæg til godkendelse af den 10. september 2008 – fastsat støjgrænseværdier for virksomhedens støjpåvirkning i hhv. nærliggende boligområder, erhvervsområder, beplantningsbælte, landzone ved boliger, kolonihaveområde og idræts- og friluftsområde.

Der er i denne afgørelse ikke ændret på de støjgrænseværdier, der tidligere er fastsat for virksomheden. Grænseværdierne er fastsat ud fra omgivelsernes karakter, og de er i overensstemmelse med de grænseværdier, der fremgår af Miljøstyrelsens Støjvejledning.

For det rekreative område 4.10.R5 "AaB" er der fastsat grænseværdier svarende til områdetype 3, områder for blandet bolig- og erhvervsbebyggelse, centerområder o. lign., da det vurderes, at anvendelsen ikke er støjfølsom.

Aalborg Kommune har i øvrigt ikke i forbindelse med sagsbehandlingen af afgørelsen fundet baggrund for en skærpelse eller lempelse af de gældende grænseværdier.

I forbindelse med sagsbehandlingen har virksomheden fremsendt støjrapport til dokumentation af støjforholdene. Støjrapporten omfatter støj fra virksomheden fremskrevet til aktivitetsniveauet i 2013. Den første støjrapport viste, at virksomheden efter udvidelse af produktionen i 2013 som ansøgt, overskrider støjgrænseværdierne i boligområdet og kolonihaveområdet i flere perioder, primært aften- og natperioder.

Herefter har virksomheden støjdamper de støjkluder, støjrapporten udpegede som de væsentligste. Efterfølgende er støjforholdene på ny blevet dokumenteret i en støjrapport (April 2011). Denne viser, at grænseværdierne for støj med 95 % sandsynlighed overholdes, idet de beregnede værdier ligger inden for ubestemtheden.

Der er stillet vilkår om, at støjen fra de planlagte vingetestere skal dokumenteres ved akkrediteret støjmåling senest 3 måneder efter meddelelse af godkendelsen.

Der er ligeledes stillet vilkår om etablering af en jordvold omkring vingetesterne i overensstemmelse med forudsætningerne i støjrapporten.

Endelig kan tilsynsmyndigheden med hjemmel i godkendelsen til enhver tid kræve, at der gennemføres støjmålinger, f.eks. i forbindelse med en udvidelse eller en klage. De retningslinjer der skal følges ved krav om målinger fremgår af vilkårene. Oplæg til udførelse af støjmålinger skal forelægges tilsynsmyndigheden inden målingerne udføres.

Vibrationer

Vilkår 58-61 er fastsat i medfør af godkendelsesbekendtgørelsens § 14 stk. 1, pkt. 3 og 9. Vilkårene skal sikre, at virksomheden ikke påfører omgivelserne unødige vibrationer. Ligeledes kan tilsynsmyndigheden med hjemmel i godkendelsen til enhver tid kræve, at der gennemføres undersøgelse af vibrationer, f.eks. i forbindelse med en klage.

Lavfrekvent støj, infralyd og vibrationer

Vilkår 62 er fastsat i medfør af godkendelsesbekendtgørelsens § 14 stk. 1, pkt. 3 og 9. Vilkåret skal sikre, at virksomheden ikke påfører omgivelserne unødigt lavfrekvent støj og infralyd. Ligeledes kan tilsynsmyndigheden med hjemmel i godkendelsen til enhver tid kræve, at der iværksættes undersøgelser af omfanget af gener fra lavfrekvent støj, infralyd og vibrationer, og at der foretages de nødvendige afhjælpende foranstaltninger.

Affald

Vilkår 63-67 er fastsat i medfør af godkendelsesbekendtgørelsens § 14 stk. 1, pkt. 6. Vilkårene skal sikre, at affaldet opbevares forsvarligt, og at det bortskaffes regelmæssigt.

Unormale driftssituationer

Vilkår 68 er fastsat i medfør af godkendelsesbekendtgørelsens § 14 stk. 1, pkt. 8 og 9.

I tilfælde af uheld eller driftsforstyrrelser, der medfører udslip til omgivelserne (luft, jord, vand eller kloak), skal virksomheden straks ringe 112.

Såfremt der sker driftsforstyrrelser eller uheld, som kan medføre væsentlig forurening eller fare herfor, skal virksomheden, jf. miljøbeskyttelsesloven § 71 straks underrette tilsynsmyndigheden om alle relevante aspekter af situationen. Underretningen bevirker ingen indskrænkning i pligten til at søge følgerne af driftsforstyrrelsen eller uheld effektivt afværget eller forebygget, ligesom det ikke fritager for forpligtigelsen til at genoprette den hidtidige tilstand.

Ovennævnte er lovbundne krav, hvorfor det ikke er medtaget som vilkår i miljøgodkendelsen.

Sikkerhedsmæssige forholdsregler

Vilkår 69-73 er fastsat i medfør af risikobekendtgørelsen.

I henhold til risikobekendtgørelsen er virksomheden i øvrigt bl.a. forpligtet til følgende:

- Virksomheden skal snarest muligt efter et større uheld eller tilløb til større uheld (nærved uheld) meddele tilsynsmyndighederne, som er nævnt i risi-

kobekendtgørelsens § 10, stk. 1, de oplysninger, der fremgår af bekendtgørelsens bilag 7. Pligten til indberetning gælder, når stoffet omfattet af risikobekendtgørelsen har eller kunne have været involveret. (§ 9, stk. 3)

- Virksomheden skal straks, når et større uheld har fundet sted, foretage anmeldelse til alarmcentralen (telefon 1-1-2). (§ 9, stk. 1)
- Ved et større uheld samt ved en ukontrolleret hændelse, som kan føre til et større uheld, iværksætter virksomheden straks den interne beredskabsplan (§ 9, stk. 2)
- Virksomheden skal gennemføre de foranstaltninger, der fremgår af virksomhedens sikkerhedsdokument. (§ 7, stk. 1)
- Virksomheden har pligt til regelmæssigt at gennemgå sikkerhedsdokumentet. Virksomheden fremsender ajourført sikkerhedsdokument til kommunalbestyrelsen, når forholdene begrundet det, dog mindst hvert 5. år. (§ 7, stk. 2)
- Virksomheden skal straks underrette miljømyndigheden, såfremt der sker væsentlige ændringer i de tilstedeværende stoffers karakter eller fysiske tilstand eller ændringer i den proces, hvori det anvendes. (§ 8, stk. 1)
- Tilsvarende skal miljømyndigheden underrettes, hvis virksomheden lukkes eller de aktiviteter, der medfører, at virksomheden er omfattet af risikobekendtgørelsen, ophører. (§ 8, stk. 1)
- Endelig skal virksomheden underrette miljømyndigheden, såfremt der uden at være tale om en ændring, der falder ind under risikobekendtgørelsens § 4 om væsentlig udvidelse eller væsentlig ændring, sker en ændring, der vil kunne indvirke på risikoen for større uheld. (§ 8, stk. 1)

Standardvilkår for D 207, der ikke er medtaget i godkendelsen

Følgende standardvilkår er ikke medtaget i godkendelsen, da Virksomhedsafdelingen vurderer, at de ikke er relevante for virksomheden:

Standardvilkår nr. 4, 5, 6, 7, 8, 9, 24, 25, 26, 27, 28.

Standardvilkår 4, 5, 24 og 25 er irrelevante, idet virksomheden ikke anvender polyesterbaseret resin i produktionen.

Standardvilkår 6 er irrelevant, idet der ikke er afkast fra støbeprocessen.

Standardvilkår 7, 8, 26, 27 og 28 er irrelevante, idet virksomheden ikke anvender phenolbaseret resin i produktionen.

Standardvilkår 9 er irrelevant, idet massestrømmen af acetone er angivet til maksimalt 1,625 kg/time, dvs. mindre end 6,25 kg/time, som er grænsen for, hvornår standardvilkåret skal gælde.

Spildevand:

Der forekommer processpildevand fra virksomheden, og virksomheden fik afledningstilladelse den 27. april 2009.

Aalborg Kommunes Vandmiljøafdeling har den 16. april 2008 meddelt tilladelse til udledning af overfladevand og drænvand fra arealerne 0.4.09 samt del af 0.4.10 til Romdrup Å (bl.a. fra vingeoplagsplads).

Endvidere foreligger der en tilladelse af den 23. april 2008 efter Vandløbsloven til regulering af en delstrækning af et privat vandløb.

Venlig hilsen



Annegrete Dalsgaard Holland
Miljøsagsbehandler

99312414

adh-teknik@aalborg.dk

Kopi til:

Sundhedsstyrelsen, Embedslægeinstitutionen Nordjylland
nord@sst.dk

Aalborg Kommune, Forsyningsvirksomhederne
forsyningsvirksomhederne@aalborg.dk

Aalborg kommune, Renovationsvæsenet
renovation@aalborg.dk

Danmarks Naturfredningsforening
dn@dn.dk

Arbejdstilsynet
at@at.dk

Beredskabscenter Aalborg, René Kærup
RK@aalborg.dk

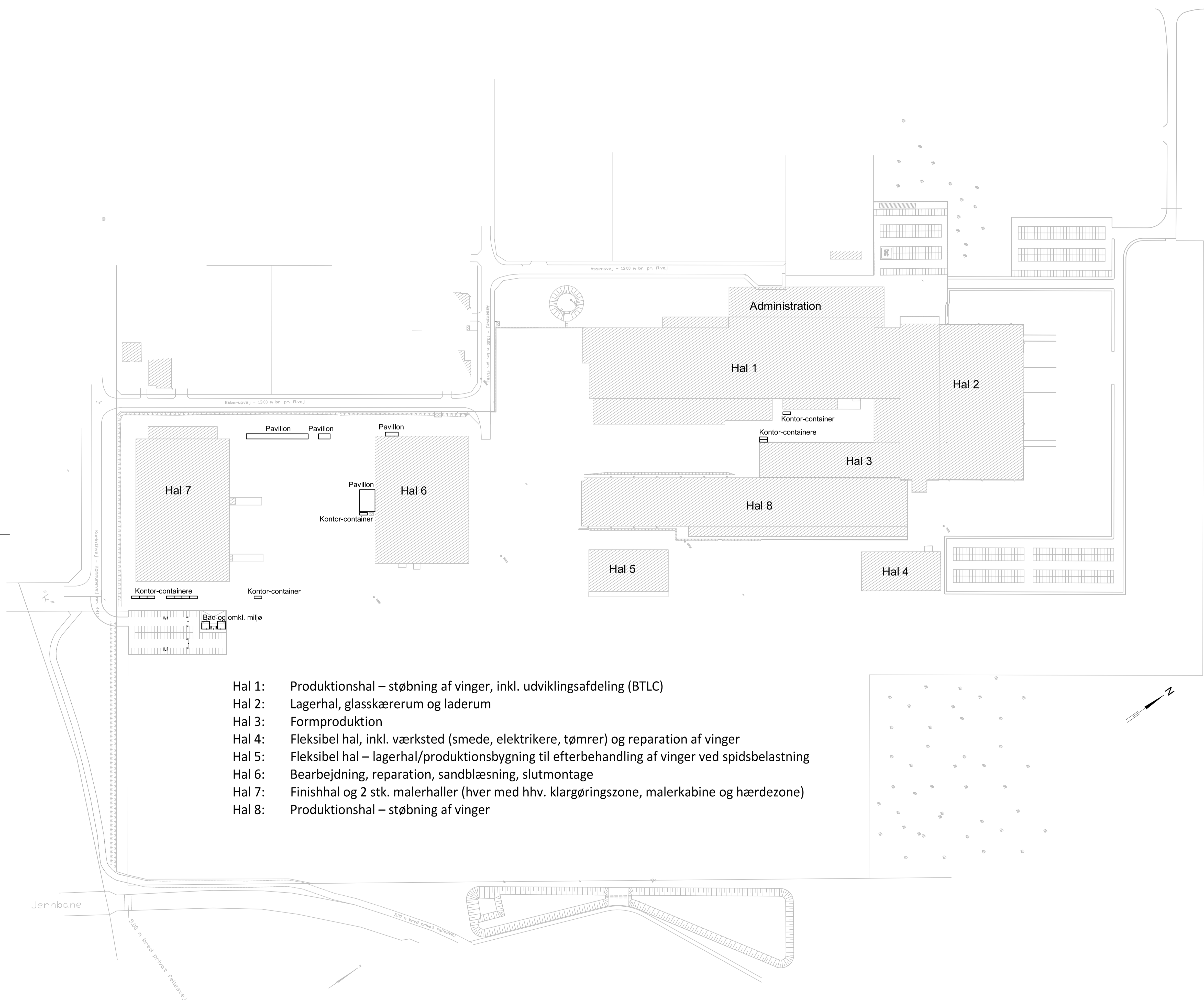
Nordjyllands Politi
njyl-opa-plan@politi.dk

Beredskabsstyrelsen
abc@beredskabsstyrelsen.dk

Aalborg Kommunes Vandmiljøafdeling
vandmiljoe@aalborg.dk

Byggesagsafdelingen, Team Byg-Erhverv, Finn Mejlgaard
fim-teknik@aalborg.dk

Skorstensfeiermester Jens Hellmers, Nørholmsvej 258, 9000 Aalborg
jens.hellmers@skorstenfejeren.dk



- Hal 1: Produktionshal – støbning af vinger, inkl. udviklingsafdeling (BTLC)
- Hal 2: Lagerhal, glasskærerum og laderum
- Hal 3: Formproduktion
- Hal 4: Fleksibel hal, inkl. værksted (smede, elektrikere, tømrer) og reparation af vinger
- Hal 5: Fleksibel hal – lagerhal/produktionsbygning til efterbehandling af vinger ved spidsbelastning
- Hal 6: Bearbejdning, reparation, sandblæsning, slutmontage
- Hal 7: Finishhal og 2 stk. malerhaller (hver med hhv. klargøringszone, malerkabine og hærdezone)
- Hal 8: Produktionshal – støbning af vinger

101-00

Siemens Wind Power A/S

Assensvej 11, Aalborg Øst
 Oversigtsplan

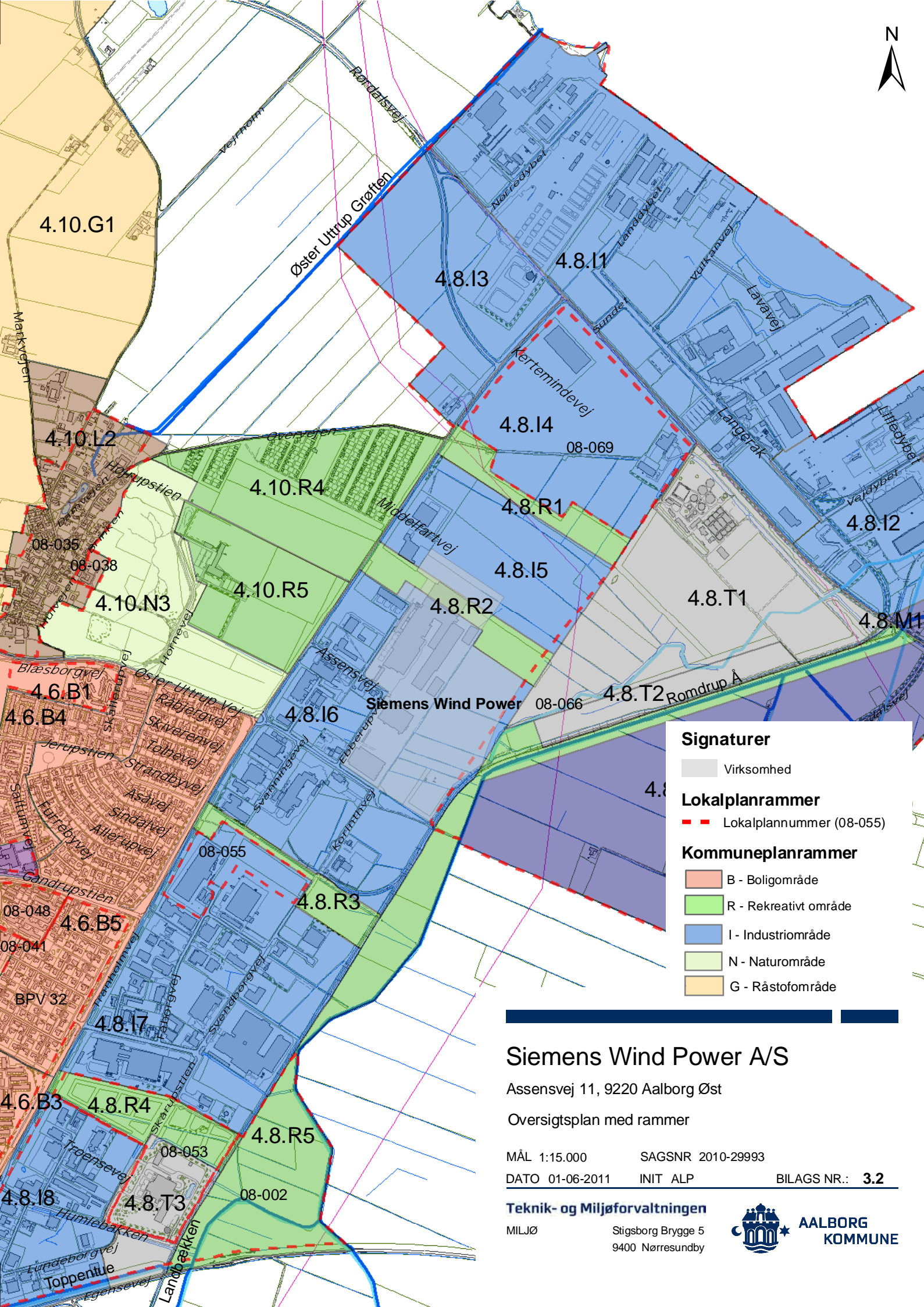
MÅL SAGSNR 2010-29993
 DATO 08-06-2011 INIT ALP BILAGS NR.: 3.1

Teknik- og Miljøforvaltningen
 MILJØ Stigsborg Brygge 5
 9400 Nørresundby



Siemens Wind Power A/S, Aalborg Indhentning af information til miljøansøgning

Oversigtsplan inkl. skurvogne og containere	WBS-nr.	71989-O/A011193
	Tegn./Udarb.	KLH / MBJE
	Kontr.	JCO
	Godk.	JCO
	Mål	1:1500
Bemærkninger	Dato	30.06.2010



Signaturer

- Virksomhed

Lokalplanrammer

- Lokalplannummer (08-055)

Kommuneplanrammer

- B - Boligområde
- R - Rekreativt område
- I - Industriområde
- N - Naturområde
- G - Råstofområde

Siemens Wind Power A/S

Assensvej 11, 9220 Aalborg Øst

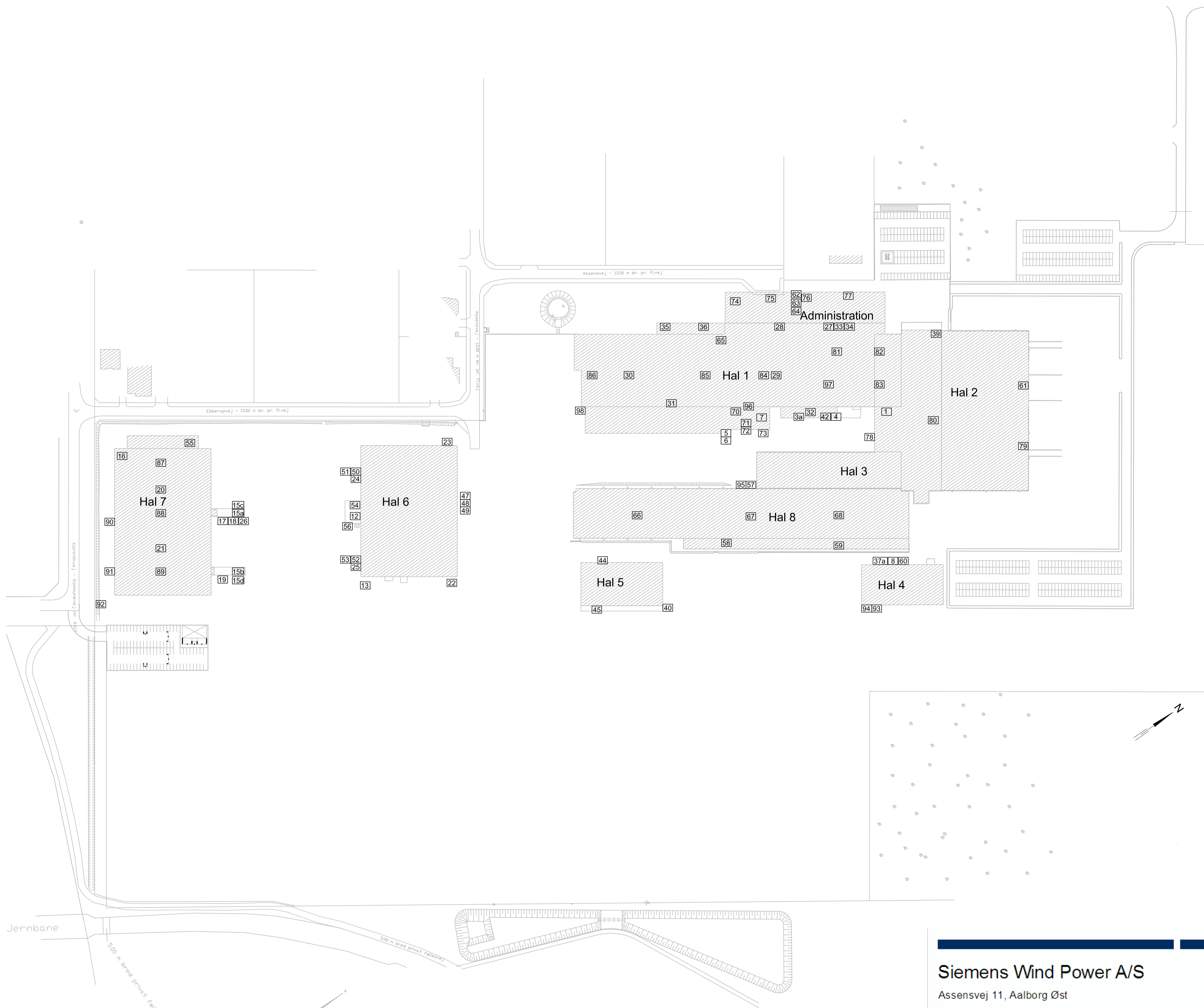
Oversigtsplan med rammer

MÅL 1:15.000 SAGSNR 2010-29993
 DATO 01-06-2011 INIT ALP BILAGS NR.: **3.2**

Teknik- og Miljøforvaltningen

MILJØ Stigsborg Brygge 5
9400 Nørresundby





Signaturer:

- 1 Laderum rumventilationanlæg
- 1a Central støvsugningsanlæg
- 3 Laboratorium fra oven for bestemmelse af glødelab. Elmotor
- 3a Kemikallierum
- 4 Nødgenerator / dieselmotor. Kompressorrum hal 1
- 5 Udvekslingsværksted central støvsugeanlæg for udvikling
- 6 Udvikling spåndsugningsanlæg
- 7 Rumventilation smede og maskinværksted + udviklingskøkken - overetage
- 7a Udsugning smede og maskinværksted
- 8 Renserum ved maskinværksted
- 9 Formhal
- 9a Formhal støvsuger
- 10 Bearbejdning støv fra bearbejdningmaskine. Bore-fræser
- 11a Central støvsugeranlæg hal 6 vest
- 11b Central støvsugeranlæg hal 6 øst
- 12 Rensebar ved hal 6 rensning af værktøj
- 13 Sand-blæsehal
- 14 Finishhal Central støvsuger anlæg for finish og malerhal
- 15a Malerkabine på jorden
- 15c Afkast fra malerkabine fra skorstenen
- 15b Malerkabine på jorden
- 15d Afkast fra malerkabine fra skorstenen
- 16 Rensebar hal 7
- 17 Støvsugeanlæg finish hal 7
- 18 Støvsugeanlæg malerhal vest hal 7
- 19 Støvsugeanlæg malerhal øst hal 7
- 20 Hærdekabine
- 21 Hærdekabine
- 22 Rumventilation for hal 6 øst
- 23 Rumventilation for hal 6 vest
- 24 Udsugning kompressorrum hal 6 vest
- 25 Udsugning kompressorrum hal 6 øst
- 26 Udsugning kompressorrum hal 7
- 27 Rumventilation administrationsbygning
- 28 Rumventilation gl. kantine
- 29 Rumventilation hal 1 nord
- 30 Rumventilation hal 1 syd
- 31 Rumventilation hal 1 øst
- 32 Rumventilation kontorer hal 1 øst
- 33 Udsugning fra toilet kerner adm. 2 stk.
- 34 Udsugning fra printerrum adm.
- 35 Udsugning fra køkken - styres manuelt
- 36 Rumventilation fra kantine styres efter termostat
- 37a Støvsugeanlæg fra sneedeker
- 38 Støvsugeanlæg fra slibekabine hal 4
- 39 Udsugning fra aftapning hal 2 (køkke container)(planlagt)
- 40 Central støvsugeanlæg hal 5 styres af udtag
- 41 Bearbejdning støv fra bearbejdningmaskine. Bore-fræser
- 42 OC lab udsugning stænkskab
- 43 Udviklingsværksted stænkskab
- 44 Skorsten fra oliefyrr hal 5 styret af temp i oven
- 45 Rumventilation hal 5 temperaturstyret
- 46 Rensebar hal 5
- 47 Støvsugeanlæg 1 fræse maskine
- 48 Støvsugeanlæg 2 fræse maskine
- 49 Støvsugeanlæg 3 fræse maskine
- 50 Central støvsugeanlæg 1 hal 6 vest
- 51 Central støvsugeanlæg 2 hal 6 vest
- 52 Central støvsugeanlæg 1 hal 6 øst
- 53 Central støvsugeanlæg 2 hal 6 øst
- 54 Rumventilation kontorer hal 6
- 55 Rumventilation kontorer hal 7
- 56 Udsugning fra resinrum hal 6
- 57 Støvsugeanlæg hal 3
- 58 Rumventilation kontorer hal 8
- 59 Udsugning fra toilet hal 8
- 60 Rumventilation smede og maskinværksted hal 4 inkl. svejsudsugning
- 61 Rumventilation kontorer hal 2
- 62 Rumventilation kontorer Ny adm. stue
- 63 Rumventilation kontorer Ny adm. 1. sal
- 64 Rumventilation kontorer Ny adm. 2. sal
- 65 Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1
- 66 Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 8 med udtag for svejsudsugning
- 67 Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 8 med udtag for svejsudsugning
- 68 Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 8 med udtag for svejsudsugning
- 69 Udsugning fra reparationsarbejde hal 8
- 70 Udsugningsanlæg BTLC
- 71 Stænkskab BTLC
- 72 Stænkskab BTLC
- 73 Rumventilation lab. BTLC - underetage
- 74 Udsugning fra toiletkerne Ny adm.
- 75 Udsugning fra toiletkerne Ny adm.
- 76 Udsugning fra toiletkerne Ny adm.
- 77 Udsugning fra toiletkerne Ny adm.
- 78 Rensebar BTA
- 79 Udsugning fra toiletkerne Ny lager
- 80 Udsugning fra Degasser på lageret
- 81 Komfortudsugning hal 1 nord
- 82 Komfortudsugning hal 1 nord
- 83 Komfortudsugning hal 1 nord
- 84 Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1
- 85 Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1
- 86 Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1
- 87 Rumventilation hal 7 vest (segm 3C)
- 88 Rumventilation hal 7 malerhal vest (silbe zone)
- 89 Rumventilation hal 7 malerhal øst (silbe zone)
- 90 Udsugning malekøkken vådlak
- 91 Udsugning malekøkken vådlak
- 92 Ventilation Ex-container
- 93 Central støvsugeanlæg (planlagt)
- 94 Rumventilation hal 4 (planlagt)
- 95 Svejsudsugning (planlagt)
- 96 3 stk. afkast, der ikke er i brug
- 97 Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1
- 98 Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1

104-01

Siemens Wind Power A/S

Assensvej 11, Aalborg Øst

Plan med udvendig ventilation

MÅL SAGSNR 2010-29993
 DATO 08-06-2011 INIT ALP BILAGS NR.: 3.3

Teknik- og Miljøforvaltningen

MILJØ Stigsborg Brygge 5
 9400 Nørresundby



AALBORG KOMMUNE

05				
04				
03				
02				
01	06.07.2010	Diverse ændringer	KLH/BENL	JCO
Rev.	Dato	Bemærkninger	Tegn./Udarb.	Kontr.

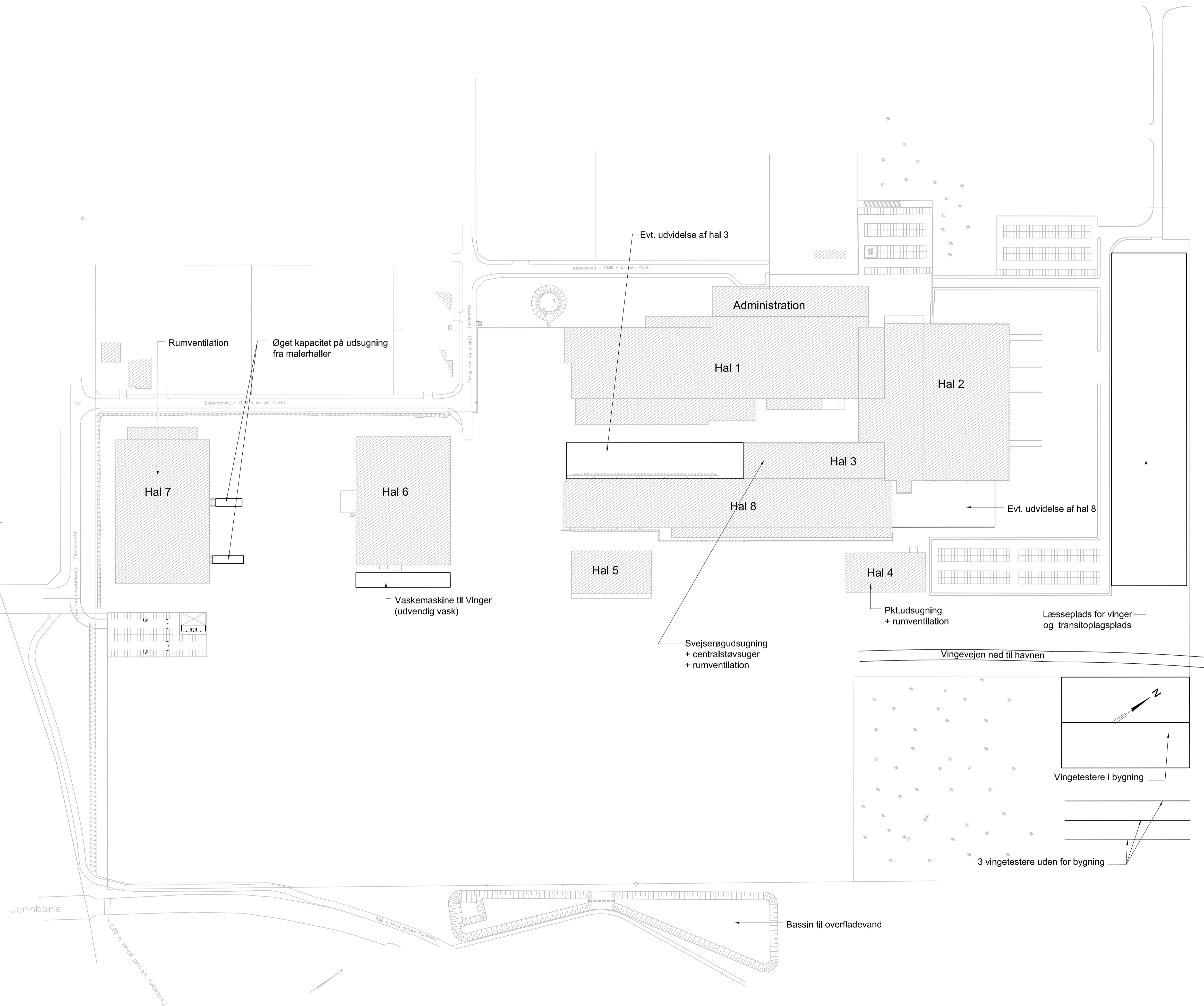
**Siemens Wind Power A/S, Aalborg
 Indhentning af information til miljøansøgning**

WBS-nr.	71989-O/A011193
Tegn./Udarb.	KLH / MBJE
Kontr.	BENL
Godk.	JCO
Mål	1:1500
Dato	30.06.2010

Dokument nr.	104	Rev.	01
--------------	-----	------	----



COWI A/S
 Thulebakken 34
 9000 Aalborg
 Telefon 99 36 77 00
 Telefax 99 36 77 01
 www.cowi.dk



112-00

Siemens Wind Power A/S

Assensvej 11, Aalborg Øst
Plan med planlagte ændringer

MÅL SAGSNR 2010-29993
DATO 08-06-2011 INIT ALP BILAGS NR.: 3.4

Teknik- og Miljøforvaltningen
MILJØ Stigsborg Brygge 5
9400 Nørresundby



Plan over planlagte tiltag

Bemærkninger

WBS-nr.	71989-O/A011193
Tegn./Udarb.	KLH / BENL
Kontr.	JCO
Godk.	JCO
Mål	1:1500
Dato	06.07.2010



COWI A/S
Thulebakken 34
9000 Aalborg
Telefon 99 36 77 00
Telefax 99 36 77 01
www.cowi.dk

Dokument nr.	112	Rev.	00
--------------	-----	------	----

SIEMENS

Energy

Miljøansøgning

9. juli 2010

**Siemens Wind Power,
Assensvej 11,
Aalborg Ø**

SIEMENS

Indholdsfortegnelse

	Side
1. Ansøger og ejerforhold	4
2. Oplysninger om virksomheden og projektets art	5
3. Oplysninger om etablering	8
4. Oplysninger om SWPs placering og driftstid	9
5. Tegninger over virksomhedens indretning	16
6. Beskrivelse af virksomhedens produktion	17
7. Oplysninger om forurening og forureningsbegrænsende foranstaltninger	37
8. Jord og grundvand	64
9. Forslag til vilkår	65

SIEMENS

1. Ansøger og ejerforhold

Ansøger

Siemens Wind Power A/S
Borupvej 16
P.O. Boks 171
7330 Brande
Telefon: 99 42 22 22
Telefax: 99 99 22 22

CVR-nr.: 76-48-62-12

P. nr. 1002492448

Listevirksomheden

Siemens Wind Power A/S
Assensvej 11
PO. Boks 8327
9220 Aalborg Øst

CVR-nr. 76-486-212

P.nr. 1009089744

Telefon 96 33 44 33
Telefax 99 99 22 40

Matrikel nummer: 2ak, 2ba, ejerlav Uttrup, Aalborg Jorder

Ansvarlig for produktionen

Head of Operations Europe: Thomas Timmermann Schlenzig
Telefon: 99422843

Kontaktperson vedr. miljøforhold

EHS Koordinator: Jannie Kristensen
Telefon: 3037 7437
E-Mail: jannie.kristensen@siemens.com

2. Oplysninger om virksomheden og projektets art

Det tidligere Bonus Energy A/S, nu Siemens Wind Power A/S, herefter benævnt SWP, påbegyndte produktion af vindmøllevinger i sommeren 2002 på fabrikken beliggende på Assensvej 11.

Fabrikkens nuværende miljøgodkendelse er fra den 24. august 2005 med et tillæg til miljøgodkendelsen fra den 10. september 2008. SWP har en spildevandsgodkendelse dateret den 27. april 2009.

Fabrikken på Assensvej er miljøcertificeret efter ISO 14001. Certifikatet blev erhvervet i december 2002, hvorefter der årligt gennemføres certificeringsopfølgning af det Norske Veritas.

Listebetegnelse

Branchebetegnelsen: Fremstilling af vindmøller.

Virksomhedens hovedaktivitet Fremstilling af vindmøllevinger, D207:

Virksomheder, der fremstiller produkter ved sintring af flourplast, pressestøbning eller fiberarmering af hærdeplast med et forbrug af plastmateriale på mere end 100 kg pr. dag.

Virksomhedens biaktivitet er overfladebehandling af vindmøllevinger, D209:

Virksomheder, der foretager overfladebehandling af plast, når kapaciteten til forbrug af organiske opløsningsmidler overstiger 6 kg pr. time, bortset fra virksomheder der er omfattet af J 104.

Beskrivelse af projektet på SWP

Produktionen af vindmøllevinger har været støt stigende siden opstarten af fabrikken i 2002, og denne udvikling forventes at fortsætte fremover. Der ansøges derfor om en produktionsudvidelse sammen med en række udvidelser og ændringer af produktionsfaciliteterne på Assensvej. Ansøgningen omfatter alle aktiviteter i forbindelse med produktionen af vinger og forme, reparation, efterbehandling og overfladebehandling af møllevinger og efterfølgende oplagring og bortkørsel til site.

Produktionen forventes frem til 2013 at stige til en effekt på 4 GW, bestående af et produktmiks af vinger af B49, B52, B58 samt flere nye typer indenfor de kommende år. Af konkurrencemæssige hensyn angives produktionens fremtidige størrelse som effekt og ikke som antal vinger fordelt på den enkelte vingetype.

Antal producerede vinger pr. år vil variere med type og størrelse. I takt med at vingestørrelsen øges, vil antallet af producerede vinger reduceres. Når produktionsudvidelsen er færdig vil kapaciteten målt i vægt af færdigmonterede vinger blive på ca. 53.000 ton pr. år, svarende til omkring 1.154.000 m² isolerede og færdigmalede vinger pr. år.

Størstedelen af den øgede produktionsmængde af møllevinger forventes at kunne foregå ved at optimere på allerede etablerede processer samt udvide produktionstiden i de enkelte

haller med flere arbejds-skift. Ligeledes planlægges en række ændringer. Disse beskrives her nedenfor ligesom de er indtegnet på bilag 12 medmindre andet er angivet.

SWP har planer om at udvide nogle af bygningerne. Planerne er endnu ikke endeligt godkendt, men en beslutning forventes taget i løbet af finansåret 2011. Planerne går ud på evt. at forlænge hal 3 og hal 8 for at kunne følge med efterspørgslen på vinger.

Der ansøges om at blive godkendt til at oplagre mellem 200 og 500 tons resin på SWP. Ansøgningen, inklusiv bilag hertil, er vedlagt i en mappe separat til denne ansøgning.

Der ansøges om etablering af en ny transitoplagsplads til vinger på 10.000 m² samt en ny læsseplads i forbindelse med afsendelse af vinger med lastbil samt modtagelse af vinger fra Engesvang på 5.000m². Formålet med dette er at fjerne en stor del af belastningen fra det trafikale knudepunkt på SWP mellem hal 1 og 8 samt hal 6, og således fremme sikkerheden både i forbindelse med læsningen af vinger men også i høj grad den almindelige færdsel på pladsen.

Ansøgningen omfatter ligeledes ibrugtagning af 'vingevejen'. 'Vingevejen' er en grusvej som fører ned til havnen, og selve vejen ejes af havnen. 'Vingevejen' har til formål at nedbringe antallet af særtransporter med lastbil fra SWP og i stedet fremme transporten med skib. Det forventes, at ca. 1/3 af vingerne på SWP fremover vil forlade virksomheden ad den vej. Det vil betyde en væsentlig miljøforbedring at nedbringe antallet af lastbiltransporter.

En automatisk vingevaske skal opstilles til udvendig vask af vinger, hvorved hele vaskeprocessen bliver optimeret. Der arbejdes på en mulighed hvor vaskevandet genbruges hvorved vandforbruget reduceres. Vaskeprocessen skal stadig foregå uden brug af rengøringsmidler.

I hal 6 ønskes det at udskifte de 2 eksisterende kantskæringsanlæg med vand til 2 anlæg uden vand. Fordelen herved er, at der ikke forbruges vand og det derved sviner mindre inde i bygningen.

På kvalitetssiden ansøges der om opstilling af en statisk og et antal dynamiske vingetestere. Disse skal være en del af et fremtidigt testcenter for Siemens Wind Power. Den statistiske og 3 af de dynamiske vingetestere placeres i en bygning, mens de øvrige placeres bag ved denne bygning af hensyn til lydtrykket. Det planlægges om et par år ligeledes at bygge en bygning op omkring de resterende vingetestere. Placeringen af vingetesterne kan ses af bilag 12. Denne placering er valgt på baggrund resultaterne fra støjkortlægningen. Tidsrammen for dette projekt er, at opstilling af 3 første dynamiske vingetestere og den statiske vingetester i løbet af 2010/2011, mens de resterende vil følge efter i 2012 og 2013. Det helt nøjagtige antal vingetestere er ikke endeligt fastlagt, men i denne ansøgning regnes der på 6 dynamiske vingetestere.

Ansøgning om en ny miljøgodkendelse for SWP omfatter ligeledes etableringen af et bassin til overfladevand. Godkendelsen til etablering af bassinet fra Aalborg kommune er dateret den 16. april 2008. Bassinet dimensioneres og anlægges, som det er beskrevet i ansøgningen og derefter i godkendelsen fra Aalborg Kommune. Det undersøges om det er muligt at etablere området omkring bassinet, så det for udseende af en naturlig sø.

Det er et krav fra Siemens Danmark, at fabrikken på Assensvej omkranses af et 2 meter højt KIBO stål-gitterhegn, således uvedkommende ikke kan få adgang til produktionsområdet. Der etableres skydeport og portnervagt ved de to store indgange, nemlig ved lager og ved

SIEMENS

pladsen mellem hal 1 og 6. Ligeledes monteres der rotationslåger til adgang af medarbejdere m.v. Samtidigt strammes der op på adgangen af gæster og eksterne håndværkere. Ved al adgang til fabrikkens område, bliver der således krav om adgangskort o. lign. Planen herfor er vedlagt i bilag 14. Denne tegning ønskes holdt fortrolig, da den indeholder følsomme oplysninger omkring placering af kameraer på fabrikkens område, og dette ønsker SWP ikke skal være offentligt kendt.

Det planlægges at montere en række ventilationsanlæg på enkelte haller af produktionsmæssige og sikkerhedsmæssige hensyn. Det drejer sig om punktudsugning og rumventilation i hal 4, således hallen fremover kan anvendes til reparationsarbejde på vingerne. Der etableres svejserøgsudsugning og et rørsystem til centralstøvsugerens samt rumventilation i hal 3 af arbejdsmiljømæssige hensyn. I hal 7 etableres der ligeledes rumventilation for at forbedre arbejdsmiljøet i hallen. Udsugningen fra malerkabine og hærdezone i hal 7 er allerede ændret med henblik på at øge kapaciteten af antal malede vinger pr. uge. Ændringerne af ventilationsanlæggene foretages alle i løbet af sommer og efterår 2010.

Når produktionen er færdigudbygget forventes ca. 1.00 ansatte på SWP.

Produktionen vil være i fuld drift i hele perioden, hvor de planlagte aktiviteter og produktionsudvidelser gennemføres.

3. Oplysninger om etablering

De fysiske udvidelser består af følgende planlagte aktiviteter:

Ændring	Størrelse	Planlagt etablering
Evt. udvidelse af hal 3 og hal 8		2011 men er endnu ikke fastlagt.
Øget oplag af resin til mellem 200 og 500 tons		Finansår 2010
Automatisk vingevaske til udvendig vask		2011
Læsseplads til vinger.	5.000 m ²	2010
Ibrugtagning af vingevejen.		2010
Ny oplagsplads til vinger på 10.000m ² – dvs. plads til ca. 75 vinger.	10.000 m ²	2010
1 statisk vingetestere og ca. 6 dynamiske vingetestere. Der etableres en bygning til den statiske og de 3 dynamiske vingetestere i første omgang.	12.000 m ²	2010 og frem til 2013
Indhegning af fabrikken med stålgritterhegn, rotationslåger, skydelåger, kameraer og portvagt.		2010
Etablering af bassin til overfladevand.		2010 → Er i fuld gang
Udskift processen med kantskæring med vand til kantskæring uden vand i hal 6.		2010
Ændring af udsugning til hal 7 for at øge kapaciteten af malede vinger.		Forår 2010. Er gennemført
Rumventilation hal 7.		Forår 2010. Er gennemført
Svejsersugsugning og centralt rørsystem til centralstøvsuger til hal 3.		2010
Etablering af rumventilation i hal 3 til skumningsprocessen.		Finansåret 2011
Punktudsugning og rumventilation i hal 4.		Sommer 2010

4. Oplysninger om SWPs placering og driftstid

Oversigtsplan for Siemens Wind Power

I bilag 1 er der vedlagt en oversigtsplan over SWP på Assensvej 11 i målestok 1:1.500, og i bilag 10 en oversigtsplan med omkringliggende forhold i målestok 1:4.000. I bilag 3 er der vedlagt en tegning over SWP, hvor portnumre og halnumre er angivet.

Som supplement hertil er der vedlagt en oversigtsplan i bilag 12, som indeholder de nye planlagte ændringer indeholdt i denne ansøgning

Oplysninger om virksomhedens placering

Forud for fabrikkens etablering i 2001/2002 blev Assensvej 11 valgt blandt en række alternativer. Baggrunden herfor var blandt andet mulighed for døgndrift, store arealer til oplag af vinger, gode udvidelsesmuligheder, havneadgang samt adgang til motorvej/transportveje.

Kommuneplanrammen for området omkring SWP hedder 4.8.16 Korinthvej, Assensvej. Området i kommuneplanrammen anvendes til erhvervsformål i form af større industri mv., der kan være belastende for omgivelserne.

Matriklen er på ca. 360.000 m², hvoraf omkring 70.000 m² er bebygget areal.

Virksomhedens nærmeste naboer er mod nord, syd og vest anden industri, mens området mod øst består af marker, jernbanen og Romdrup å. Ses der på området lidt længere væk, forholder det sig som følger:

Nordvest: Kolonihaveforeningen HF. Jørgen Berthelsen Minde

Vest: Aalborg Boldspilklub af 1885

Sydvest: Ved rundkørslen starter et villakvarter

Øst: Marker, jernbanen, Romdrup Å

På tegning nr. 1 her neden for er SWP markeret med en rød prik. På kortudsnittet er det angivet, i hvilke omgivelser SWP er placeret, samt hvilke naturforhold, der er i området.



Tegning nr. 1. Assensvej 11 er markeret med en rød prik. Kortudsnittet angiver, hvilke naturforhold SWP er placeret nær ved. Kortudsnittet er lavet på www.arealinfo.dk.

I bilag 10 er der vedlagt et kort over området omkring SWP.

Siden 2002 er længden af de producerede vinger på fabrikken øget, hvorfor attraktive plads- og transportforhold nu gælder endnu mere end tidligere.

SWP har ligeledes aktiviteter på Mølholmsvej. Disse bortfalder efterhånden som produktionen på Assensvej optimeres. Formproduktionen er flyttet fra Mølholmsvej til Assensvej. Den sidste finish på formene udføres dog stadig på Mølholmsvej, og det skal den også fortsætte med fremover. Miljøgodkendelsen på Mølholmsvej er dateret den 30. januar 2009.

Al produktion på SWP foregår indendørs. Udendørs aktiviteter vil kun forekomme i tilknytning til vask af vinger og materiel på fabrikens 2 vaskepladser samt i forbindelse med transport. Intern transport finder sted i forbindelse med transport af vinger mellem bygninger og kørsel af vinger til og fra lagerpladsen på SWP. Ligeledes forekommer der intern transport ved kørsel til og fra affaldspladserne. Eksterne transporter forekommer ved råvareleverancer, bortkørsel af færdige vinger samt i forbindelse med afhentning af affald til bortskaffelse.

Det daglige miljøarbejde på SWP

Fabrikken har siden december 2002 været miljøcertificeret i henhold til ISO 14001.

Miljøledelsessystemet indeholder en lang række procedurer, der skal sikre, at fabrikens aktiviteter kontinuerligt lever op til aktuelle myndighedskrav. Der er således formuleret retningslinjer for eksempelvis:

- Oversigt over legale bestemmelser samt database med relevant miljølovgivning
- Tjekliste til overholdelse af miljøgodkendelse (gennemgås min. 1 gang pr. år)
- Miljøgodkendelser, myndighedskontakt mm. opbevares i definerede mapper i internt IT system.
- Registrering, behandling og forebyggelse af miljøafvigelse

SIEMENS

- Operational controls (til eksempelvis overholdelse af VOC emissioner, godkendelse af kemi)
- Intern og ekstern miljøkommunikation
- Miljøpolitik og kemikaliepolitik, vedlagt i bilag 15

Hvert år laves der en management review på baggrund af året der er gået. Denne benyttes til at identificere de områder, der skal arbejdes med og prioriteres fremover i forhold til miljøledelsessystemet.

Ligeledes laves der årligt interne audits med det formål at identificere systemets styrker og svagheder, således SWP kan forbedre processerne.

Hertil gennemføres minimum hvert 3. år en miljøkortlægning til fastlæggelse af væsentlige miljøbelastninger, som indgår i den årlige beslutning om miljømål og miljøhandlingsplaner. Den seneste kortlægning blev gennemført i foråret 2009.

KRIMA er et IT-system der anvendes til at registrere og håndtere afvigelser i forhold til ISO 14001. Her tænkes eksempelvis på nær-ved-uheld og miljøuheld i form af spild, naboklager m.v. I KRIMA uploades al dokumentation, således SWP altid har historikken i forhold til en given sag.

Virksomhedens daglige driftstid

Der arbejdes alle ugens 7 dage mandag til søndag 24 timer i døgnet. Der er pt. 800 ansatte.

I de afdelinger der arbejdes i flere skift, følger skiftene som hovedregel følgende tidsperioder: 7-15, 15-23 og 23-07. I weekenden forekommer der som oftest 12 timers vagter.

Alt produktionsarbejde foregår indendørs. Udendørs foregår der intern transport af vinger mellem de forskellige produktionshaller for til sidst at køre vingen på oplagspladsen.

De færdige vinger afhentes dels med specialtransport og dels via 'vingevejen'. Der ønskes mulighed for at afhentningen af vinger kan ske hele døgnet. Der er taget hensyn til dette i støjberegningen.

Til- og frakørselsforhold

På nuværende tidspunkt foregår vejadgangen til lageret via Middelfartvej, mens afhentning af vinger sker via Assensvej. Afhentningen af vinger ønskes ændret til at foregå via Middelfartvej i løbet af 2010, således vingerne læses ved lageret i stedet for på knudepunktet mellem fabrikkens bygninger. Se bilag 12 for placering af ny læsseplads.

Ligeledes ønskes vingevejen ibrugtaget i løbet af 2010. Denne skal benyttes til at transportere vinger til afsendelse med skib på havnen. Ca. 1/3 af de producerede vinger skal i gennemsnit transporteres denne vej. Transporten vil ske med gummiged jævnt fordelt over døgnet, og hastigheden vil maksimalt blive på 15 km/t. Tilladelsen er givet af Færdselsstyrelsen den 25. september 2009.

Afhentning af affald foregår både via Assensvej og Middelfartvej. 67% af transporterne med affald foregår ad Assensvej og de resterende transporter foregår således via Middelfartvej. Se bilag 13 for placering af oplagspladser.

Medarbejderne benytter både Korinthvej, Assensvej og Middelfartvej, afhængig af, hvilken parkeringsplads de benytter. Ca. 65% af medarbejderne anvender Assensvej.

Intern og ekstern transport

På baggrund af den forventede produktion estimeres, at følgende transporter vil forekomme (ved fuldt udnyttet produktionskapacitet):

Tabel 2. Angivelse af antal forventede transporter samt det maksimalt antal transporter pr. døgn fordelt på transporttyper i 2013.

	Hvor	Antal transporter pr. år	Max transporter pr. Døgn
Råvarer/ halvfabrikata ind ¹⁾ (lastbiler)	Fra offentlig vej til læsseramper	3.100	15
Affald ud og tomme containere ind ¹⁾ (lastbiler)	Fra offentlig vej til containere mod nord og syd	5.600	25
Vinger ind og ud ²⁾ (lastbiler)	Fra lagerplads til offentlig vej	3.700	20
Vinger ud ²⁾ (gummiged)	Vingevejen	1.500	12
Interne vingetransp. ²⁾ (truck)	Mellem bygninger og lagerplads	43.200	200
Læsning af vinger ²⁾ (kran/gummiged)	Lagerplads	3.700	20
Intern affaldshåndtering ²⁾ (truck)	Mellem bygninger og affaldscontainere	3.500	50
Personaletransport ²⁾	Til og fra p-plads		1500

¹⁾ Primært i dagtimer på hverdage

²⁾ Jævnt fordelt over hele døgn.

Det er ligeledes data i tabel 2, der indgår i støjberegningen. Hvor det er fundet relevant, er nogle af disse transporter uddybet her nedenfor.

Specialtransport af vinger

Ved syd-enden af den eksisterende produktionsbygning hal 1 og 8 er den centrale læsseplads for modtagelse af vinger fra Engesvang samt læsning af færdige vinger forud for transport væk fra fabrikken til møllesite. Fabrikken i Engesvang har ingen malerhal, hvorfor de færdige vinger køres til SWP på Assensvej for at blive malet.

Den centrale læsseplads ansøges, som tidligere nævnt, flyttet op til lageret og vingevejen i løbet af 2010. Dette ønskes for at mindske det trafikale tryk på fabrikkens knudepunkt og gøre denne mere sikkerhedsmæssigt forsvarlig. Specialtransporten vil køre af Middelfartvej i stedet for Assensvej, når læssepladsen er færdigetableret. Det er denne nye læsseplads, der indgår i støjberegningen. Ligeledes indgår det, hvor mange vinger der forventes at blive

SIEMENS

afhentet mandag til søndag fordelt ud over hele døgnet. Det er den værste situation, der indgår i beregningen.

Der er lavet en oversigt over, hvor mange vinger, der forventes at blive afhentet i gennemsnit over et år frem til og med finansåret 2011 med angivelse af tidsperiode og spidsbelastning. Denne mængde vurderes som værende realistisk. Antal specialtransporter er fremskrevet til 2013 på baggrund af den forventede ordresituation. Dette estimat er behæftet med en hvis usikkerhed, men anvendes i støjkortlægningen som bedste bud.

2/3 af alle de færdige vinger bliver transporteret væk fra fabrikken i sommerhalvåret, grundet højsæson for mølleprojekter.

Ved læsningen af en vinge anvendes en gummiged. Hele processen omkring læsning af vinger har en varighed på ca. 40 minutter, og denne tid indebærer ligeledes klargøring af lastbilen. Selve læsningen af vingen over på lastbilen foretages med gummiged og tager ca. 20 minutter.

Udgående transport med færdige vinger kan forekomme hele døgnet, men transporten i forbindelse hermed minimeres ved at vingerne afhentes fra lagerpladsen og "stilles klar" på læssepladsen i dagtimerne. Udgående transport i aften og nattetimerne minimeres mest muligt, men vil ved produktionsudvidelsen blive en nødvendighed grundet kapacitet på transporterne samt lagerplads på SWP. Der er taget højde for dette i støjrapporten.

Vingevejen

I løbet af 2010 ibrugtages vingevejen, se bilag 1 for placering heraf. Dette er havnens vej, men SWP kan mod betaling anvende vejen. Vejen skal anvendes til at transportere de færdige vinger ned til havnen, således vingerne kan transporteres væk fra fabrikken med skib. Ca. 1/3 af vingerne skal denne vej med gummiged, og hastigheden bliver maksimalt på 15 km/t. Denne transport kommer til at foregå hele døgnet. I tabel 2 er det estimeret, hvor mange transport, der forventes at køre fordelt over døgnet alle ugens 7 dage, og det er dette der indgår i støjberegningen. Støjen fra transporten langs med hele vingevejen indgår i støjberegningen.

Intern transport af vinger

Ved den interne transport anvender SWP gummigeder og dieseldrevne trucks til udendørs håndtering af vinger, samt gastrucks, eldrevne trucks og stabelløftere på lagre og i produktionsområder.

Længere transport kan ske overalt på pladserne afhængig af målet for den enkelte transport, denne foregår primært i dagtimerne. De længere transport omfatter flytning af vinger.

Vingerne transporteres til lagerpladsen fra slutmontagehallen med gummiged eller truck. Der bliver i gennemsnit flyttet et antal vinger svarende til dagsproduktionen til lagerpladsen, og tilsvarende væk. Når vingerne skal køres til møllesiten køres de til læssepladsen for vinger.

Det er beregnet, hvor ofte en vinge flyttes på før den er færdig, samt hvor lang tid en transport i gennemsnit tager, og det er denne betragtning, der indgår i støjberegningen omkring den interne transport af vinger.

SIEMENS

Interne vingetransporter i aften- natte- og weekendtimerne vil forekomme i begrænset omfang. Interne transporter om natten kan blive nødvendige, men vil primært ske omkring bygningerne, idet færdigstøbte vinger der forlader hallerne om natten, vil blive trukket ud på pladserne foran hallerne og kørt videre næste morgen.

Når vingerne står på oplagspladsen er vingerne helt udhærdede og færdigoverfladebehandlet. Det betyder, vingerne ikke kan forurene det omgivende miljø.

Vingerne oplagres med tipenden i en stridsvogn og rodenden i et rodbeslag. Dette er specialfremstillede ståltransportstativer.

Levering af varer samt afhentning af affald

Transportvejene for lastbiler er entydigt defineret omkring bygningerne. Al tilkørsel til fabrikken i forbindelse med vareindlevering sker ad Middelfartvej og videre ad kørevejen hen imod lagerhallens sluser. Vareindlevering sker igennem lagerhallens sluser, og transporterne forlader fabrikken ad samme vej.

Der foregår lastbiltransport henholdsvis til og fra SWP i forbindelse med afhentning af affald. Denne transport er taget i betragtning ved at fremskrive antallet af forventede transporter til lageret og de enkelte pladser affaldet oplagres på. Al denne transport foregår i dagtimerne mandag til fredag. 33% af denne transport foregår via Middelfartvej og 67% foregår via Assensvej. Transporterne er indlagt i støjberegningen på baggrund af bilag 13, placering af affaldscontainerne.

Leverancer med maling læsses af ved malerlageret nær malerhallen i en dertilhørende container. Dette sker ca. 2 gange om ugen. I sjældne tilfælde leveres kun en lille mængde maling og her læsses malingen af på hovedlageret, hvorefter den transporteres til lageret ved malerhallen med en truck.

Transport af varer til køkkenet forekommer en gang dagligt, og disse læsses af direkte ved køkkenet.

Ligeledes kommer der nogle enkelte varebiler til SWP i løbet af dagen.

Personbiler

Antal personbiler er afhængig af antal medarbejdere. Antallet af medarbejdere er fremskrevet til 2013 på baggrund af den forventede produktion.

Der forekommer medarbejdertransport hele døgnet alle ugens 7 dage. Transporten til fabrikken i weekenden er mindre end fra mandag til fredag. På baggrund af arbejds-skift og antal medarbejdere på de enkelte skift er spidsbelastningerne lokaliseret de enkelte dage til omkring arbejds-skift. Det antages, at den procentvise fordeling af medarbejdere på de enkelte skift ikke vil ændre sig, hvorfor det også er måden antal medarbejdere pr. skift er fremskrevet.

Der er placeret parkeringspladser flere steder omkring fabrikken. Langt størstedelen af disse er placeret på forsiden af fabrikken, og det betyder også, at langt størstedelen af medarbejderne anvender Assensvej til fabrikken. Der er desuden etableret 2 mindre

SIEMENS

parkeringspladser i nærheden af hal 6 og 7. Medarbejderne til disse 2 p-pladser kører ad Korinthvej, og anvendes af medarbejderne i hal 6 og 7.

Et antal medarbejdere kommer ligeledes til fabrikken ad Middelfartvej til parkeringspladsen placeret umiddelbart før lageret samt ovre ved værkstedet (hal 4).

Aften- og natarbejde mandag til fredag foregår på hele fabrikken.

Weekendarbejdet foregår på nuværende tidspunkt fortrinsvist i hal 6 og 7, hvorfor det også er parkeringspladserne her der fortrinsvis benyttes. Det forventes, at det kan blive aktuelt at arbejde om weekenden i de andre haller. Dette er inkluderet i støjberegningen.

SWP deltog i vinteren 2010 i en analyse af medarbejdernes transport til og fra arbejde i samarbejde med Aalborg Kommune. Projektet er en del af den Grønne Køreplan. Heraf fremgår det, hvor stor en procentdel af medarbejderne, der anvender offentlig transport, cykler, kører alene i egen bil og samkørsel i bil som primær transportmiddel. Denne analyse medtages i støjkortlægningen fra medarbejdernes personbiler, da den regnes for værende valid og dækkende, ligeledes for den fremtidige medarbejdertransport.

5. Tegninger over virksomhedens indretning

I bilag er nedenstående tegninger vedlagt som dokumentation til miljøansøgningen.

Bilag		Mål
nr.	Navn på tegningen	
1	Oversigtsplan inkl. skurvogne og containere	1:1500
2	Belægningsplan	1:1500
3	Plan med hal- og portnumre	1:1500
4	Plan med udvendig ventilation	1:500
5	Plan med oliefyr og kalorifer	1:1500
6	Plan med råvarer, kemikalier, hjælpestoffer	1:1500
7	Plan med tanke og beholdere FORTROLIG	1:1500
8	Afløbsplan over fabrikken samt over oplagspladsen	1:500
9	Kloakeringsplan samt samlet afløbs og kloakeringsplan	1:500
10	Oversigtsplan med omkringliggende forhold	1:4000
11	Matrikelkort	1:2000
12	Plan over planlagte forandringer	
13	Affaldsoversigtstegning, Assensvej 11	
14	Indhegning af fabrikken FORTROLIG	

Af hensyn til risikoen for tyveri af dieselolie ønskes det, at den nøjagtige placering af diesel- og olietanke på bilag 7 holdes fortrolig.

Bilag 14 ønskes holdt fortrolig, da den indeholder følsomme oplysninger omkring placering af kameraer på fabrikkens område, og dette ønsker SWP ikke skal være offentligt kendt.

Bilag 8 og 9 er ikke komplet opdateret mht. den nye administrationsbygning samt hal 1. Der arbejdes på at fremskaffe opdaterede data, men det har vist sig at være svære forventet.

6. Beskrivelse af virksomhedens produktion

Type aktiviteter på Siemens Wind Power

En møllevinge på SWP produceres med udgangspunkt i de overordnede aktiviteter, der er beskrevet i løbet af dette afsnit.

Der er udarbejdet et procesdiagram, som giver et detaljeret overblik over processerne på SWP. Af konkurrencemæssige hensyn ønskes dette procesdiagram holdt fortroligt, hvorfor det ikke er vedlagt rapporten. Det vurderes af SWP, at beskrivelserne i denne miljøansøgning er tilstrækkeligt detaljerede til at vurdere den samlede miljøbelastning fra SWP på trods af procesdiagrammet.

Oplysninger om produktionskapacitet samt art og forbrug af råvarer, energi, vand og hjælpestoffer

Virksomheden forventer at have følgende årlige forbrug af råvarer og hjælpestoffer samt energi og vand når SWP kører med fuld produktion.

Råvareforbrug

Det forventes, at SWP i 2013 vil producere 4 GW, hvor antal vinger afhænger af produktmikset. Til denne produktion forventes det, at der skal bruges følgende mængder råvarer:

Tabel 3. Forventet råvareforbrug i 2013.

Råvarer	Forventet råvareforbrug [ton]
Epoxyresin (ton)	18.260
Glasfiber (ton)	34.460
Træ (ton)	6.410
Metal (ton)	850
Kemikalier (ton)	515
Maling (ton)	1.310
Råvarer i alt	61.800

Kemikalier og kemikalieforbrug

Opbevaringen af kemikalier er indtegnet på bilag nr. 6.

Kemikalier modtages på lageret i hal 2. Inden de sættes på plads kontrolleres de for utætheder. Palletanke med kemikalier opbevares samlet i et antal pallereoler. Pallereolerne står 2 og 2 op ad hinanden, således der kan stilles palletanke på plads fra begge sider.

Kemikalier der er mærket 'giftige' opbevares på lageret sammen med de øvrige kemikalier. Adgange til lageret er skiltet hermed. Ingen uautoriserede personer har adgang til lageret. Dette er jævnfør Miljøministeriets regler omkring opbevaring af giftige kemikalier.

I forbindelse med opbevaringen af kemikalier er der tromler med henholdsvis nyt og brugt kattegrus. Ligeledes er der et opsamlingskar til utætte palletanke. Opsamlingskaret kan indeholde kemikalie fra en fuld palletank. Såfremt palletanken bliver utæt i siden, kan palletanken sættes ind i et skab for at sikre opsamlingen af spildet.

Spredningen af et stort kemiuheld uden for hal 2 forhindres ved hjælp af beredskabskasser som er ved at blive etableret. Disse skal eksempelvis indeholde værnemidler, kattegrus og lange pølser med absorberende materiale til at inddæmme uheldet med, eksempelvis foran porte og døre. Medarbejderne på lageret er trænet i at håndtere et kemiuheld, og desuden har udvalgte medarbejdere modtaget et internt kursus, der hedder 'Farligt gods kursus' som afholdes på fabrikken i Brande. Øvrige medarbejdere på SWP er ligeledes trænet i, hvordan de skal håndtere et spild.

En vigtig råvare i vingeproduktionen skal forbehandles førend den ibrugtages, og dette sker i hal 2. Processen sker over et opsamlingskar med udsugning over hver palletank. Udsugningen har kilde nr. 80 i bilag 4. Der udledes ikke nogen stoffer i procesafkastet. Dette er påvist i en målerapport fra marts 2010. Målerapporten ønskes holdt fortroligt, i og med selve processen her beskrives og råvaren nævnes med navn. Herudover sker der på det samme anlæg en omhældning af resin og hærder fra næsten tomme palletanke, således intet går til spilde.

Brandfarlige kemikalier med et flammepunkt under 100°C opbevares i et særligt godkendt rum til opbevaring af 10.000 oplagsenheder. Dette benævnes fremover væskerummet. Væskerummet er indrettet med en eksplosionssikret ventilation. Ventilationsafkastet fra væskerummet har kilde nr. 3a i bilag 4. Ligeledes er der ingen afløb fra rummet. Når der i SAP modtages en vare med et flammepunkt under 100°C tildeles denne automatisk en lagerlokation, der er godkendt til opbevaring af sådanne stoffer. Rummet er placeret i tilknytning til hal 1, og der er kun adgang til hertil fra gården. Kun lagermedarbejderne og medarbejdere fra BTLC (udvikling) har adgang til væskerummet, hvorved det sikres, at der ikke opbevares store mængder brandbare kemikalier rundt omkring på fabrikken.

Der er generelt ingen afløb, hvor der opbevares kemikalier.

I forhold til organiske opløsningsmidler anvendes der kun meget få mængder. I tabel 4 er forbruget af organiske opløsningsmidler listet op.

Tabel 4. Forbrug af opløsningsmidler i 2009

Opløsningsmiddel	Forbrug i 2009
Acetone	200 l
Sprit	200 l

Acetone anvendes på værkstedet (hal 4) til rensning af blandestudse fra støbe-blandeanlæggene. Dette foregår under afkast kilde nr 8 i bilag 4. Den nærmere proces er beskrevet under afsnittet om værkstedet senere i dette kapitel.

Sprit bruges i meget små mængder til formvedligehold i hal 1 og hal 8.

Fortynder anvendes af SSB til fortynding af primeren samt rengøring af produktionsudstyr. En beskrivelse af anvendelsen af fortynder er nærmere uddybet i afsnittet omkring malerhallen senere i dette kapitel, ligesom det også her er angivet, hvilke mængder der forventes anvendt fremover. Generelt er forbruget af organiske opløsningsmidler faldet

SIEMENS

væsentligt i de sidste par år, og der arbejdes til stadighed på at reducere forbruget og måske helt udfase det.

MSDS online er et elektronisk system SWP anvender til at styre sikkerhedsdatablade og arbejdspladsbrugsanvisninger på de kemikalier, der anvendes på virksomheden. Af konkurrencemæssige årsager ønskes det ikke at offentliggøre listen med kemikalier fra MSDS-online. I lighed hermed ønskes de enkelte sikkerhedsdatablade og arbejdspladsbrugsanvisninger holdt fortroligt, såfremt det ikke er kemikalier der frit kan købes i handlen.

Energiforbrug

Energiforbruget på SWP som det forventes at se ud, når produktionskapaciteten i 2013 er fuldt udnyttet kan ses i tabel 5.

Tabel 5. Opgørelse af forventet energiforbrug.

	Forbrug
Vand, inkl. vand til sanitære forhold	28.000 m ³
El	150.000 GJ
Fjernvarme	170.000 GJ

SWP arbejder til stadighed på at reducere energiforbruget til vingeproduktionen for at nedbringe miljøbelastningen fra produktionen. Dette sker via ISO 14001.

Siden 2007 har SWP indkøbt grønt el for at nedbringe CO₂ belastningen fra produktionen af vinger. Energiforbruget er direkte relateret til produktionsprocesserne og er derfor også afhængig af outputtet. Der er placeret bimålere rundt omkring på fabrikken, som aflæses hver måned. Det ønskes på sigt at automatisere dataopsamlingen, således samtlige data kan bearbejdes og bruges i synliggørelsen af miljømål og kampagner.

Vandforbruget på Siemens Wind Power begrænser sig primært til sanitære formål. En lille andel af vandforbruget anvendes til indvendig og udvendig vingevaske samt befugtning i de haller, hvor der opbevares og anvendes glasfiber. Befugtningen anvendes til ved hjælp af sensorer til at holde fugtigheden på omkring 50% i hal 1, 2 og 8. Der anvendes vand direkte fra ledningsnettet som går igennem et blødgøringsanlæg, og der findes derfor ingen vandreservoir til befugtningsanlægget.

Fjernvarme anvendes til opvarmning.

Beskrivelse af virksomhedens produktion

I det følgende gives en kort beskrivelse af de enkelte haller samt de produktionsprocesser, der foregår i hallerne på SWP. Ligeledes gives der er en kort introduktion til de øvrige funktioner, der forefindes på fabrikken.

For hallerne gælder følgende:

- Der er etableret håndfri-betjente håndvaske, jævnfør krav i bekendtgørelsen om håndtering af epoxy, idet de fungerer som en sikkerhedsforanstaltning, hvis medarbejderne tilsmudses med flydende kemikalieprodukter. Håndvaske vil ikke

blive anvendt i forbindelse med rengøring af produktionsudstyr, idet dette vil ske i dertil indrettede vaskemaskiner, hvorfra der ikke udledes spildevand til kloak.

- I reparations- og finishhaller åbnes dørene, der anvendes dagligt, uden brug af håndtag – dette for at reducere risikoen for spredning af epoxy
- Der er etableret kombineret ABA/AVA alarmering i alle haller med undtagelse af hal 4, 6 og noget af hal 7, hvor der kun er ABA anlæg. Derudover er der sprinkleranlæg i de haller, hvor brandmyndighederne kræver det
- Der er generelt kun afløb fra håndvaske i hallerne – med mindre andet er angivet i den efterfølgende beskrivelse. Placering af afløb og afkast fremgår af bilag 8 og 9.
- Gulve består af betongulve eller SF fliser afhængigt af hvad der sker i den enkelte hal, se bilag 2.
- Bygningerne opvarmes med fjernvarme (strålevarme eller kaloriforesystem). Affald sorteres i fraktioner. I hallerne findes der mindre containere samt pap- og plastikpressere. Når disse er fulde køres de ud i de store containere med truck.
- Kemikalieaffald sorteres og opbevares i kemikaliecontainerne.
- Der findes ingen afløb i hallerne med undtagelse af i forbindelse med håndvaske.
- Der anvendes EpoxyClean til rengøring af værktøj i hal 6 og 7 samt i BTA, blandt andet i vaskemaskinerne. EpoxyClean er baseret på dibasiske estere og altså ikke opløsningsmidler.

Der er vedlagt en tegning over placeringen af ventilationsanlæg og afkast udvendigt i bilag 4.

Der er vedlagt et kort over de enkelte haller i bilag 3. Der henvises til halnumrene i det følgende.

Kontor og administrationsbygninger

I administrationsbygningen findes kontorer, omklædning, toiletter samt køkken og kantine.

Administration

I 2008/2009 blev der bygget og ibrugtaget en ny administrationsbygning ved siden af den gamle. De to bygninger er samlet ved hjælp af gange lavet af store glaspartier. Bygningen har et grundareal på ca. 1.032 m² og er i 3 etager med et samlet areal på ca. 3.096m².

Der er etableret komfort ventilation og aircondition i den nye bygning. Bygningen anvendes til almindeligt kontorarbejde.

Der anvendes fjernvarme til opvarmning og elektricitet til lys, pc'ere, printerenheder, køleskabe, kaffemaskiner m.v. Desuden anvendes der vand til sanitære formål. Der er monteret følere på lyset, således det tænder, dæmper og slukker efter behov.

Der genereres primært affald i form af printertoner, emballage, lysstofrør og sparepærer samt papir, som sorteres fra det øvrige affald og sendes til makulering.

Køkken og kantine

Kantinedriften er udliciteret til en ekstern underleverandør, Eurest. Køkkenet leverer mad til SWP på Assensvej 11 samt på Møhlholmsvej. Hovedkantine er placeret ved administrationsbygningen. Der er etableret en satellitkantine ved hal 7. I satellitkantine laves der ikke mad – det bringes herover fra hovedkantine.

SIEMENS

Køkkenfaciliteterne er SWP's ansvar. Køkkenet er et stort rum, der er opdelt i et koldt og et varmt køkken. Derudover er der lager, køleskab og fryser.

Der er etableret udsugning til 2 emhætter. Der findes ingen generel rumventilation i køkkenet.

Der leveres varer dagligt til køkkenet. Varerne leveres direkte til køkkenet.

De primære energiforbrugende processer er ovn, komfur, emhætter, køl og frys, blender, håndmikser m.v. Det største vandforbrug forefindes ved opvask og rengøring.

I selve kantinen er der mikroovne, kaffemaskiner og køleskabe.

Der forekommer affald fra forskellige typer emballage og madvarer. Der er stort fokus på sortering og minimering af affald i køkkenet. Derfor er et kommende projekt i 2010 ekstra fokus på at anvende så stor en del af råvarerne som muligt for at mindske spild og optimere udnyttelsen af den enkelte råvare.

Blades Technical Academy, BTA

BTA udfører standardiseret træning af timelønnede medarbejdere til deres funktionsspecifikke arbejde - herunder en grundtræning i egen workshop (vingeskole) og efterfølgende træning i produktionen, hvor medarbejderen bidrager til det generelle output i en eller anden form.

BTA har en workshop på 400 m², hvor der foregår øvelser med glasfiber og små mængder epoxykompositter - samt en ca. 60 m² slibecontainer, hvor der øves slibning, spartling og reparation af støbte glasfiber emner.

Grundtræningen i workshoppen er bygget op om produktion af integral blade i miniformat, hvilket betyder der er en mindre andel affald, som det også ses i produktionen (glasfiber, balsa, vacuumposer etc). Alt affald sorteres i containere placeret enten i workshoppen eller i den tilstødende gård.

Værktøjet rengøres i en vaskemaskine med Epoxy Clean. Epoxy Clean kan genbruges et antal gange førend det bortskaffes. Brugt Epoxy Clean opsamles og bortskaffes som kemiaffald.

Der er tilkoblet procesudsugning til vaskemaskinen, kilde 78 på bilag 4.

Slibecontaineren er koblet på udsugningssystemet fra den nærliggende Hal 5.

Lagerhal, glasskærerum og laderum (hal 2)

Aktiviteter i lagerhallen:

- Håndtering af affald og tom returemballage
- Modtagelse og oplagring på reoler af
 - Glasfiber på ruller
 - Palletanke med epoxyresin og hærder
 - Kasser med plader af balsa træ
 - Halvfabrikata i hærdet komposit
 - Halvfabrikata i forskellige trætyper

SIEMENS

- Halvfabrikata i glasfiber
- Nylonvacuumposer
- Diverse forbrugsmaterialer og hjælpestoffer
- Skæring af glasfibermåtter i passende længder
- Affaldssortering af brugte klokker fra støbeprocessen
- Proces for afgangning af resin
- Omhældning af epoxyresin og hærder
- Underproduktion for rodsegmenter
- QC af nye- og retur materialer
- Sortering af brugte klokker (anvendes ved støbning af vinger i hal 1 og 8)
- Administration (kontor)

Glasskærefunktionen forbruger el.

På lageret sorteres affaldet efter forskrifterne på SWP, se kapitel 8. Der fremkommer affald fra lageret i form af diverse emballage. Ligeledes kommer der affald fra glasskærefunktionen samt håndteringen af brugte klokker. Affaldet sorteres til små containere placeret hensigtsmæssigt i afdelingen. Sortering af pap sker ud i en pappresser placeret uden for. Der er adgang til pappresseren igennem et hul i væggen.

Lagerhallen er 12.000 m² stor. Indvendig rumhøjde i hallen er 8 meter. Facade mod nord fungerer som brandadskillelse mod brandvej nord om fabrikken.

Der er placeret 8 sluser for lastbiler i nordgavlen. Her igennem sker al vareindlevering til hele fabrikken. Undtaget herfor er malingsprodukter, som leveres og opbevares i særlige lagercontainere ved malerhallen. Indkomne varer mærkes entydigt med et internt varenummer via SAP-systemet. Brandfarlige produkter med et flammepunkt under 100°C får automatisk lokation 'væskerummet'. Sikkerhedsdatablade for kemikalier ekspederes videre til relevante medarbejdere jævnfør udstukne retningslinjer.

Eneste afløb er fra håndvask. I hallen findes der områder med udsugning samt loftmonterede blæseagregater til klimatiseret luft. Herudover findes der områder med befugtningsanlæg til at holde luftfugtigheden stabil af hensyn til glasfiberen.

Med indgang fra lageret er der etableret kontorer på første sal til betjening af medarbejderne på lageret.

Med indgang fra lageret er der etableret et truckladerum, med ventilation i overensstemmelse med gældende regler.

Med indgang fra lageret er der etableret et rum som anvendes delvis til BTAs workshop og delvis til affald. Fra BTA er der udgang til gården. Dette er yderligere uddybet i afsnittet omkring BTA her ovenfor.

Form produktion (Hal 3)

I hal 3 fremstilles forme til brug i produktionen af møllevinger. Der kan produceres forme til brug på alle Siemens Wind Powers vingefabrikker i verden.

Et formsæt består af tre formhalvdele, 2 underparter og en overpart. Det tager imellem 2 og 3 uger at fremstille en formhalvdel.

SIEMENS

Fra underleverandør modtages en fræset plug, hvorpå formværktøjerne støbes. For at lave en form modtages et antal plugs svarende til den form, der skal laves. De enkelte plugs samles og spartles/slibes indtil samlingerne har den rette overflade. Herefter skal overfladen males med malerulle. Det er en underleverandør, som forestår maleprocessen. Maleprocessen foregår med malerulle og det drejer sig om at et 15 cm bredt bælte males over de enkelte samlinger. Der forbruges mellem ½ til 1 liter Interterm 228 maling i processen. Det er kun relevant at male samlingerne på plugs i forbindelse med nye vingetyper, så det sker ikke særligt ofte.

I det følgende gives en beskrivelse af, hvordan en form fremstilles.

1. Slipmiddel påføres pluggen. Glasfiberen ligges tørt på pluggen og en vakuumdug fastlimes med fugebånd. Affald fra glasfiberprocessen afleveres til deponi, og det rene plast fra vakuumdugen sendes til genbrug.

2. Støbning af formene sker ved en lukket proces ved vakuum injektion af epoxy hærder og resin. Luften fra vakuumpumperne passerer igennem et aktivt kulfilter inden afkast til hallen, idet der ikke er emission fra støbe-epoxyen. Der er fastlagt en procedure for kontrol, rensning og vedligehold af filtrene. Rygfinne og stålstativ fastgøres ved håndlaminering. Hærderen og resinen opbevares på lageret.

3. På bagsiden af formen monteres kobberplader og kobberrør og overdækkes med alu-craft. Isolering af formene sker ved sprøjtning med isoleringsskum. Isolering af formene foretages af et eksternt firma og altid uden for normal arbejdstid. Når formene isoleres står porten åben ud til for at sikre et tilstrækkeligt luftskifte. Dette sker kun midlertidigt, da der projekteres med et nyt ventilationsanlæg efter sommerferien 2010. Skumningsprocessen foregår ca. 3 gange om måneden, og der anvendes 800 kg PU skum pr. formhalvdel. Der kan skummes 1 formhalvdel pr. skift. På årsbasis bruges ca. 28.800 kg PU-skum.

4. Den sidste proces er hærdeningen, hvor rørsystemet opvarmes med vand til 50° C. Vandet opvarmes med el.

5. Formen afformes fra pluggen og vendes med kraner, hvorefter en lastbil transporterer formen til overfladebehandling på Mølholm. Overfladebehandling består af spartling og slibning af overfladen samt eventuelt reparation af glas. Flangekanterne males.

6. Formen returnerer til Assensvej, hvor der færdigmonteres styr, lister og vakuumdstyr. Formen opmåles og opmærkes af QC afd.

Der ansøges om at etablere rumventilation i hal 3 efter sommerferien 2010. Rumventilationen har dels til formål at sikre en optimal udsugning, når formene isoleres og dels at forbedre indeklimaet i hallen. Ligeledes skal der etableres svejserøgsudsugning samt et rørsystem til centralstøvsugerens indgang udgangen af juli 2010. I bilag 26 er vedlagt en beskrivelse af de 2 projekter. Der svejses i stål med elektroder i hallen, og der svejses 2 gange 3 timer om ugen, altså forventes der omkring 300 svejsetimer på et år.

Produktionshaller (hal 1 og 8)

Støbning af vinger:

1. Tilpasning af fibermåtter, tilpasning af balsatræ og lister
2. Klargøring af forme til pakning og støbning
3. Pakning af underforme med tørt glasfiber

SIEMENS

4. Dorne og web monteres i underform
5. Pakning af overform
6. Overform pålægges underform og fastgøres med vakuum
7. Vakuum etableres i formen og efterfølgende blandes epoxyresin og hærder i blandemaskinen og injiceres i glasfiberen. Dette er en lukket proces.
8. Vingen hærdes ved opvarmning af formen til 80°C med el-opvarmet vand
9. Formen åbnes og den hærdede vinge udtages.
10. Dornene trækkes ud
11. Den færdige vinge transporteres ud af hallen til videre bearbejdning.

Dornene fremstilles på nuværende tidspunkt på Mølholmsvej. Efter sommerferien 2010 flyttes denne produktion til en underleverandør.

Web'en pakkes af glasfiber i både hal 1 og hal 8 førend den monteres inden i vingen før pakning af overform og efterfølgende støbning.

Der er et gulv afløb i den sydlige ende af hal 1, som benyttes til udpumpning af indsvivet grundvand i kabelgrav.

Rumventilation med $\frac{1}{2}$ x luftskifte pr. time.

I forbindelse med produktionshallerne er der etableret kvalitetsinspektion, kompressorum, laboratorium, el-tavlerum, udviklingsværksted, omklædning og bad samt kontorer.

Der er etableret decentrale varmepumper i forbindelse med støbeforme under drift. Luften fra vakuumpumperne passerer igennem et aktivt kulfilter inden afkast til hallen, idet der ikke er emission fra støbe-epoxyen. Der er fastlagt en procedure for kontrol, rensning og vedligehold af kulfiltrene.

Midlertidig telthal

Der er opstillet en telthal på 690 m² mellem hal 1 og hal 8 og i enden af hal 3. Teltet blev opstillet i februar 2010. Byggetilladelsen fra Teknik og miljø til opstilling af teltet blev givet 26. april 2010..

Teltet anvendes til posepluk fra vingerne. Formålet med posepluk er at fjerne de poserester, der sidder fast inden i vingen efter støbningen. Poseplukningen foretages med nogle lange metalstænger, som sættes på en anordning på en truck. Stængerne køres rundt inde i vingen, hvorved plastikken løsnes og kan trækkes ud. Herefter fjernes eventuelt tilbagebleven plastik manuelt. Selve brugen af stængerne er den eneste støjende proces, der foretages i hallen. Det er planlagt, at poseplukning skal flyttes inden døre i en af de andre haller i løbet af november og december 2010. Poseplukning er medtaget i støjkortlægningen for at redegøre for overholdelse af støjvilkårene.

Det varierer, hvor lang tid poseplukning tager på den enkelte vinge. I gennemsnit varer poseplukningen 1,5 time og dette er inklusiv den manuelle håndtering, altså anvendes metalstængerne langtfra hele tiden i forbindelse med poseplukning. Poseplukning laves på et antal vinger pr. uge, der svarer til en uges produktion. Der arbejdes på dag og aftenskift i teltet.

De fjernede poserester sendes til genbrug.

SIEMENS

Fleksibel hal (hal 4)

Hallen er opført og ibrugtaget i maj 2005. Hallen er i 2008 ombygget, således hallen nu er isoleret og opvarmet. Der er et håndteringsareal foran bygningen.

Anvendelsen af hallen er fleksibel indenfor de angivne rammer.

Hallen er opdelt i 2 dele, hvor værkstedet bor i den ene halvdel. Den anden halvdel anvendes pt. af QC (kvalitetskontrol) til at syne og scanne vingerne inden de males.

Der er ikke afløb eller afkast fra den del af hallen QC anvender. Der er flisegulv i denne del af hallen.

I løbet af sommeren 2010 monteres punktudsugning og rumventilation i denne halvdel af hal 4, se bilag 29. Formålet hermed er at tilpasse hallen, således den kan anvendes til reparation af vinger.

De processer, der foregår inde på værkstedet, er beskrevet senere i dette kapitel.

Fleksibel hal (hal 5)

Bygningen er opført og ibrugtaget i juni 2005. Bygningen blev opført som en isoleret lagerhal til fjernlager i forhold til hovedlageret for produktionshallen. Hallen er siden indrettet med udstyr, så den i spidsbelastningssituationer kan anvendes som en fleksibel produktionsbygning til efterbehandling af vinger. Bygningen er isoleret. Gulvet i bygningen er af beton. Produktionsadgang foretages i porte igennem begge gavle.. Der er ikke afløb fra hallen.

Hallen er opdelt i 3 haller, en hærdeovn, et område til reparations- og finisharbejde (i midten) samt et område til træning af medarbejdere i reparation og finish.

Hallen ventileres vha. et centralt ventilationsanlæg, kilde 45 i bilag 4, og et støvsugeranlæg til udsugning fra slibeværktøj, Kilde 40 bilag 4. Endvidere er de nødvendige kompressorfaciliteter etableret.

Der findes afløb fra håndvask i hal 5

I hallen i midten af bygningen foregår der pt. scanning af vinger, men hallen er fleksibel, således den også kan anvendes til reparation og finish arbejde.

Hærdeovnen bruges til hærkning af vinger efter reparation. Der kan placeres 2 vinger i ovnen. Ovnens er el-opvarmet. Der er etableret et oliefyr til forvarmning af ovnen. Oliefyret er placeret på siden af hal 5, se bilag 5.

Bearbejdning (hal 6)

Hal 6 er opdelt i 4 mindre haller som anvendes til henholdsvis bearbejdning, større reparationer (2 haller) og sandblæsning. I tilknytning til hal 6 er der en mindre administrationsbygning, som også fungerer som kanban lager.

Bearbejdningsprocessen:

1. Færdigstøbte vinger placeres i stativer

SIEMENS

2. Ender fræses i rodenden
3. Huller til samling af tværbolte bores i boremaskinen
4. Tværbolte monteres med en færdig pakning indvendig samt en midlertidig pakning udvendig
5. Støbekanter afskæres med diamantværktøj under brug af vand på værktøjet
6. Sprækker reparerer med hurtighærdende spartel og epoxy

Ved afskæring af støbekanter benyttes vand på værktøjet dels for at køle emnerne under processen, dels for at minimere støvudbredelsen. Vandet ledes gennem riste i gulvet (fald til ristene) på langs af bygningen til pumpebrønd og herfra via trykledning til vaskeplads, hvorefter det ledes til kloak (se afsnit om spildevand senere). Disse 2 afløb har nummer 21 og 22 og kan ses på bilag 9. Det ønskes at udskifte disse 2 eksisterende slibe anlæg til 2 tørslibningsanlæg. Fordelen ved tørslibning er, at der ikke forbruges vand. Derimod anvendes udsugning til at fjerne støvet. Dette svarer langt mindre end systemet med vand.

Der er procesudsugning til bortskaffelse af støv direkte fra bore- og fræsemaskinen i form af hærdet epoxy. Dette er kilde nr. 47, 48 og 49 på bilag 4. Boremaskinen er indkapslet af hensyn til støv og støj fra processen.

Der er el-forbrug i forbindelse med fræse-/boreværktøj og håndværktøj.

Der er installeret en vaskemaskine med tilhørende udsugning til rensning af håndværktøj for spartelmasse i den ene ende af hallen. Denne vaskemaskine benyttes af hele hal 6. Vaskemaskinen er placeret oven på et opsamlingskar. Herpå står tilligemed en spand med EpoxyClean, som værktøjet placeres i for at opløse spartelmassen inden det endeligt rengøres i vaskemaskinen. Renseprogrammet varer 20 minutter og køres 4-5 gange pr. skift. Der anvendes EpoxyClean til rengøring af værktøjet i vaskemaskinen. EpoxyClean kan genbruges et vist antal gange. Det brugte EpoxyClean opsamles og suges op i en tromle efter behov og bortskaffes som kemikalieaffald. Der anvendes ca. en tromle med EpoxyClean hver anden måned. På bilag 4 ses placeringen af kilde 12, som er udsugningen til vaskemaskinen i hal 6.

Specialreparation (hal 6)

Større reparationer på vinger sker i 2 af de mindre haller i hal 6:

1. Vinger placeres i drejearrangement
2. Slibning med håndværktøj
3. Området der skal reparerer påføres epoxyprodukter (med håndrulle)
4. Glasfiber lægges på og der rulles til luften er ude af vævet
5. Processen gentages ved behov
6. Grovpartling
7. Hærdning af reparationer i hærdeovn ved 70 °C

Reparationsepoxy opbevares i den midterste hal i palletanke hvorfra det pumpes ind i resinrummet og blandes førend det tages i brug i produktionen. Hele processen tager et par minutter hver gang der hentes reparationsepoxy. Der er afkast på resinrummet, kilde nr. 56 på bilag 4.

Beholdere med hærdet spartel og håndværktøj stilles ud i hærdeskabet, indtil det er hærdet op. Herefter rengøres værktøjet i rensbaren, og det ophærdede spartel sendes til forbrænding. Spartel som ikke hærdes op, bortskaffes som farligt affald.

SIEMENS

Elforbrug sker især ved brug af håndværktøj til slibning.

De 2 reparationshaller ventileres ved 2 centrale rumventilationsanlæg, samt 4 centrale støvsugeranlæg til udsugning fra håndværktøj. Dette er kilde nr. 50, 51, 52, 53 samt kilde nr. 22 og 23 på kortbilag nr. 4.

Vinger kan køres ind og ud i begge ender af hallen.

Sandblæsning (hal 6)

Forud for overfladebehandling rengøres vingerne ved sandblæsning.

1. Vingen placeres i hallen og sandblæses let
2. Efter behandling af et passende antal vinger tømmes hallen for blæsemiddel

Ved sandblæsning anvendes kornstørrelse 0,07 til 0,2 mm. Tømning af hallen for blæsemiddel foregår vha. bobcat til gulvrister i enden af hallen. Blæsemidlet genbruges et antal gange og bortskaffes til en godkendt aftager af brugt sand, se afsnit omkring affald.

Databladet for blæsemidlet er vedlagt i bilag 16. Her ses det at indholdet primært består af siliciumoxid og aluminiumoxid.

Hallen er ventileret på langs (vandret) med indblæsning i den ene ende (rodende) og udsugning i den anden (vingespids). Hallen er indrettet således, da to mand starter med sandblæsning i samme ende og arbejder sig ned langs vingen.

Ventilationsanlæg er placeret på hallens østside. Ventilationsanlægget både fjerner og tilfører luft. Der er en alarm på anlægget som via et politifilter sikrer, at indblæsningsluften maksimalt indeholder 0,5mg støv/ m³ og udblæsningsluften maksimalt 5mg støv/ m³. Alarmen indikerer en overskridelse af reststøvindholdet. I tilfælde af alarm skiftes til 100% friskluftindblæsning og udsuget ledes til det fri. Der ydes service på anlægget 4 gange om året med mindre der opstår en fejl på anlægget. I bilag 25 er en beskrivelse af anlægget i sandblæsningshallen. Tilbud 1 er beskrivelsen af grundanlægget, og tilbud 2 er beskrivelsen af anlægget som recirkulation med dertilhørende politifilter og alarm.

Hallen har port i begge ender.

Der er el-forbrug i forbindelse med kompressor og ventilation.

Der dannes affald i form af slibemiddel fra hallen.

Finishhal (hal 7)

Proces:

1. Modtager vinge fra ovnen og placerer den i drejearrangement
2. Slibning af grovpartlet vinge
3. 2. gangs spartling af vinge med epoxyspartel (doseres og blandes i blandemaskine)
4. Hærdning ved 40 °C
5. 3. gangs spartling af vingen med epoxyspartel (doseres og blandes i blandemaskine)
6. Hærdning ved 40 °C
7. Slibning med håndværktøj

SIEMENS

Hallen er indrettet med støvsugeranlæg til udsugning fra håndværktøj. Dette er kilde nr. 17 på kortbilag nr. 4.

Der er en vaskemaskine til rengøring af værktøj for spartelmasse i hallen mod syd. vaskemaskinen fungerer ved at værktøjet først rengøres med EpoxyClean, hvorefter det skylles rent med vand og sæbe. Epoxy Clean virker affedtende på værktøjet, hvorfor det er nødvendigt at skabe den modsatte effekt med vand og sæbe. Rensebaren kører 1 gang pr. døgn men ønskes i drift 3 gange i døgnet. Rensebaren er forsynet med filtre, som opsamler spartelrester. Filtrene skiftes ugentligt. Formålet med filtrene er, at EpoxyClean kan genbruges, og det samme kan vandet, således forbruget bliver så lavt som muligt. Det beror på en vurdering af operatøren, hvorvidt EpoxyClean og/eller vand skal skiftes. Der forbruges ca. 400 liter EpoxyClean på 6 mdr. Der er koblet en udsugning på rensebaren, og på bilag 4 er dette kilde nr. 16. Udsugningen kører automatisk, som en del af rengøringsprogrammet. Der er ingen afløb koblet til rensebaren, hvorfor skift af Epoxy Clean og vand sker ved at pumpe det op manuelt. Brugt Epoxy Clean bortskaffes som kemikalieaffald.

Vinger køres ind og ud af nordsiden af hallen.

Hærdning af vingen foregår ved, at hele hallen opvarmes med fjernvarme.

El-forbrug sker primært til brug af håndværktøj, til vaskemaskinen.

Der genereres affald i form af hærdet spartelmasse, uhærdet spartelmasse samt støv fra slibeprocessen.

Der er etableret almindelig rumventilation i hallen, kilde nr. 87 på kortbilag 4. I bilag 28 er vedlagt tilbuddet på det anlæg som er installeret.

Malerhal (hal 7)

På SWP på Assensvej 11 males der både vinger produceret på adressen men også vinger produceret i Engesvang, idet der på fabrikken i Engesvang ikke er nogen malekabine.

Siden 2006 har Skagen Sandblæseri og skibsservice, herefter benævnt SSB, været underentreprenør til SWP til at bistå med selve maleprocessen af møllevingerne. SSB er ISO 14001 certificeret.

SSB har kontorer i 4 stk. paviljoner opstillet i nærheden af hal 7. Ligeledes har SSB en pavilion som anvendes til ryge- og pauserum samt 2 paviljoner til omklædning. Alle paviljoner opvarmes med el-radiatorer. På kortbilag 1 er placeringen af disse angivet.

Som underentreprenør til SWP er der nogle faste rammer. Det er SWP der stiller det nødvendige udstyr til rådighed og godkender den maling, der forbruges. Det er SSB der bestiller og forbruger de enkelte materialer efter SWP's forskrifter. I forhold til ventilation og udsugning er det SWP, der har ansvaret for den rutinemæssige gennemgang og opbevarer dokumentation herfor.

Maleprocessen

Maleprocessen består af følgende trin/ processer:

1. Maling af Primer

SIEMENS

2. Maling af Toplak
3. Evt. maling af bæltter
4. Slutmontage

Beskrivelse af hallerne

Der er to malehaller, som er indrettet efter samme princip, nemlig med en klargøringszone, en malerkabine og en hærdezone. Vinger køres ind og ud af nord siden af hallen.

Hver hal er opdelt i tre zoner, hvor maling foregår i midterste zone. Malerkabinen er adskilt fra slibe/spartle/hærdezoner med "rullegardiner". Vinger flyttes på tværs af hallen med pallestablere på skøjter.

Der er et malerkøkken til hver malerhal, dvs. en udendørs container med fast bund i hvilken beholdere med maling placeres. Malerkøkkenerne er godkendt af brandmyndighederne til formålet. Malerkøkkenet er etableret syd for hver malerhal. Der opbevares maling i 200 l tønder, som er i brug. Malingen pumpes vha. højtrykspumper (3-4 stk.) op fra tønderne og til selve blandingsanlægget på væg placeret inde i selve i malerkabinen. Kun i forbindelse med udskiftning af tomme beholdere vil medarbejdere have adgang til malerkøkkenet. Der er etableret ventilation fra containerne, kilde nr 92. Malingen transporteres med truck fra lagercontainer til malerkøkkenerne.

En 2-komponent spartel blandes ved automatisk dosering i en spartelblandemaskine placeret i Finishhallen hal 7. Der er ingen opløsningsmiddel i spartelmassen, og den udvikler heller ikke varme, når den hærder. Medarbejderne i malerhallen afhenter spartel på en rullevojn. Der afhentes 2-5 kg ad gangen, dels da der anvendes små mængder, og dels fordi den hurtigt hærder. Alle døre mellem malerhal og finishhal er forsynet med automatiske døråbnere, således spredning af forurening undgås.

Der er etableret rumventilation samt ventilation fra hver malerkabine. Der er afkast fra hvert anlæg. Se bilag 4 for placering af kilderne nr. 15a og 15b. Malerkabinernes ventilationsprincip opfylder AT's og brandmyndighedernes regler herom og er indrettet med indblæsning af luft i hele loftsarealet og udsugning igennem riste i gulvet med en lodretluftshastighed på mindst 0,2 m/sek. Oven på ristene i gulvet er der lagt et enkelt lag vlieseline, som opfanger større spild, således filtrene ikke stopper til på grund af dette. Ventilationen er af energimæssige årsager sektionsopdelt.

Udsugningsanlæg til håndslibeværktøj. (tre separate aggregater) er etableret på nordsiden af bygningen, kilde nr. 17, 18 og 19 på bilag 4. Håndslibemaskiner i slibezonen er koblet til automatisk støvsugeranlæg, hvor støvet fjernes i filteranlæg inden afkast til det fri.

Der er i 2010 etableret almindelig rumventilation i hallen, kilde nr. 88 og 89 på kortbilag 4. I bilag 28 er vedlagt tilbuddet på det anlæg som er installeret.

Rengøring af sparteludstyr sker i en vaskemaskine placeret i Finishhallen (hal 7). Se en nærmere beskrivelse i afsnittet omkring Finishhallen hal 7.

Der er el-forbrug i forbindelse med kompressor og ventilation samt ved brug af håndværktøj.

Der dannes affald i form af hærdet spartelmasse, malingsrester, emballage mv.

Hallen opvarmes med fjernvarme.

I en tilstødende container er der indrettet et værksted som anvendes til reparation af håndværktøj.

Vest og syd for malerhallen er placeret lager til maling i 2 stålcontainere. Disse er godkendte ATEX containere, hvor der max må være 4.000 liter maling i hver. Følgende er tilgodeset i containerne:

- Tærskler ved dørindgange (mindst 5 cm høje)
- Ventilation, se bilag 4
- Skiltning
- Brandslukningsmateriel
- Ingen aftapning/ afhældning.

Der er indhentet tilladelse hos Beredskabscenter Aalborg forud for etablering af oplaget. Det betyder ligeledes, at der et par gange om ugen leveres maling for ikke at overskride antal oplagsenheder. Hver gang der bestilles nyt maling, er der ligeledes en lageroptælling, som udføres og gemmes af SSB.

Emissioner fra malerhallen

Ved fuldt udnyttet kapacitet overfladebehandles maksimalt 1.200.000 m² om året svarende til ca. 23.000 m² om ugen. Det maksimalt årlige forbrug samt forventede oplag af maling fremgår af tabel 6.

Tabel 6, Forbrug af Primer, TopCoat og fortynder i malerhallen samt ca. oplag pr. måned i 2013.

Produkt	Årligt forbrug, maksimalt	Lager, ca. mgd.
Primer	300.000 l	8.000 l
Topcoat	250.000 l	
Fortynder	30.000 l	

Mængden af fortynder er reduceret væsentligt. Tidligere blev denne anvendt til daglig rengøring af alt procesudstyr. Denne rengøring er nu erstattet af Epoxy Clean. Fortynder anvendes dog stadig i mindre omfang til hovedrengøring af procesudstyr op til længerevarende produktionspauser, eksempelvis i forbindelse med sommerferie og juleferie. Ligeledes anvendes fortynder til at periodevis afrensning af slanger for aflejringer samt ved renovering af pumper. Det estimeres, at mængden af anvendt fortynder er mere end halveret i forhold til tidligere.

Rengøringen med EpoxyClean sker efter hver leantakt på både primer og lak siden. EpoxyClean indkøbes af SSB uden om SAP systemet i SWP. SSB bruger ca. 16-18.000 liter Epoxy Clean om året. EpoxyClean pumpes igennem slanger og pumper over i en tønde. Varigheden af dette er maksimalt 5 minutter pr. gang. EpoxyClean blander sig med lakken, hvorfor affaldet her bortskaffes som malingsaffald. På primersiden dannes der 2 faser, således EpoxyClean kan filtreres fra og genbruges et ukendt antal gange. Affald herfra bortskaffes også som malingsaffald. B-værdien fra EpoxyClean vurderes at være meget lav i og med processen foregår i meget kort tid, og der altid er låg på tønderne, når de ikke bruges i forbindelse med rengøring.

SIEMENS

Procesventilationen fra malerhallerne er ændret, således luftskiftet i hallerne er øget til henholdsvis 141.000 og 153.600 m³/h (Kilde 15a og 15b på bilag 4), se bilag 27 for beskrivelse af ændringerne samt dokumentation heraf.

På baggrund af denne ændring er der foretaget en præstationsmåling på skorstenene for at bestemme indholdet af VOC i luftafkastet. Målingerne er foretaget på den værste time. Der er 2 normale driftsscenerier, hvorunder den maksimale 1-times kildestyrke kan forekomme:

- 1) Påføring af Topcoat i malerkabine hal 1 og afdampning af Primer fra vinge(r) i hal 2's hærdezone
- 2) Påføring af Primer i malerkabine hal 2 og afdampning af Topcoat fra vinge(r) i hal 1's hærdezone

Påføringsstiden og forbruget af brugsklar maling per B58 vinge er stort set identisk for Primer og Topcoat. Desuden er afkastforhold identisk for de 2 malerhaller og luftmængderne næsten lige store.

Da VOC-indholdet i brugsklar Topcoat (0,388 kg/liter) er 2,5 gange højere end i Primer (0,152 kg/liter), og afdampningen af VOC sker hurtigere for Topcoat end Primer, vil det værste scenarie være under malepåføring af Topcoat i hal 1 samtidig med afdampning af Primer fra hærdezonen i hal 2.

Resultaterne fra præstationsmålingerne eftersendes i slutningen af august 2010. Her gives en redegørelse for resultaterne, via en OML beregning for at dokumentere, at SWP overholder B-værdien for VOC.

Eksplodingsfarlige områder

Dansk Brand- og sikringsteknisk Institut (DBI) har - i medfør af det Europæiske ATEX-direktiv - lavet en vurdering af malerhallen som eksplosionsfarligt område. DBI vurderer, at følgende klassificering er gældende:

Zone 1*: Malerkabine samt indvendigt i udsugningskanaler

*Definition: Områder hvor det kan forventes, at der ved normal drift, lejlighedsvis forekommer eksplosiv atmosfære bestående af en blanding af brændbare stoffer i form af gas, dampe eller tåger med luft.

DBI konkluderer i rapporten, at såfremt indkøbt udstyr opfylder de angivne krav, og øvrige tændkilder elimineres, vil muligheden for, at en eksplosion indtræffer, være lille.

Slutmontage (hal 6)

Umiddelbart efter overfladebehandling i malerhallen foretages:

- lyninstallation
- montage af diverse udstyr hvor der anvendes diverse rensemidler, fugemasser og lime
- afbalancering af vinger, evt. balancering af vinger monteres
- QC-kontrol

Vingerne vejes tilslut.

Vaskeplads

Vaskepladsen til vinger er placeret øst for hal 6. Alle vinger vaskes indvendigt her, førend de køres ud til kunderne. Ligeledes vaskes vingerne fra Engesvang udvendigt på vaskepladsen for at fjerne trafikfilm inden de skal males.

Der er forbrug af vand på pladsen. Der anvendes ingen kemikalier til vingevasken.

Kloakken har olieudskiller og sandfang. Der er tegnet kontrakt med et eksternt firm omkring tømning af sandfang og olieudskiller. Aftalen er vedlagt i bilag 22. I bilag 23 er der vedlagt en beskrivelse af olieudskilleren ved vaskepladsen.

Denne manuelle vaskeplads planlægges erstattet af en automatisk vingevaske til den udvendige vask af vingerne. Denne automatiske vingevaske skal placeres samme sted som den gamle vaskeplads. Processen bliver den samme som tidligere blot automatiseret, hvor vingerne vaskes med rent vand uden anvendelse af kemikalier og rengøringsmidler. Det undersøges, om vandet kan genbruges i et vist omfang i forbindelse hermed. Det påtænkes at opføre vaskemaskinen i løbet af 2011.

Den indvendige vask af vinger påtænkes flyttet indenfor til hal 6 eller 7, når den automatiske vingevaske kommer, men dette er ikke endeligt fastlagt endnu.

Oplagring af vinger

Efter vingerne er færdige bliver de kørt ud på lager på oplagspladsen øst for fabrikken. 2/3 af alle vinger bliver afhentet i sommerhalvåret, hvilket betyder at størstedelen af alle de vinger, der bliver produceret i vinterhalvåret, bliver lagt på lager.

Det ansøges om i løbet af 2010 at udvide oplagspladsen til færdige vinger. Dette skal være en 10.000 m³ stor grusplads placeret på nordsiden af fabrikken i umiddelbar tilknytning til den etablerede vingevej ned mod havnen, se bilag 12. Denne plads skal bruges som transitplads til færdige vinger.

Afhentning af vinger

De færdige vinger bliver løbende afhentet med specialtransport. 2/3 af vingerne afhentes som tidligere nævnt i sommerhalvåret grundet højsæson for etablering af vindmølleparker. På nuværende tidspunkt foregår dette på det trafikale knudepunkt midt mellem hal 1 og 8 samt hal 6. Sikkerhedsmæssigt er dette ikke forsvarligt. Dette ansøges derfor flyttet til at skulle foregå i nærheden af vingevejen på et 5.000m² stort fliseareal. Flisearealet forventes etableres i løbet af 2010. Se bilag 12 for placering.

I løbet af 2010 forventes vingevejen ibrugtaget. Vingevejen blev etableret i 2010 og fører ned til havnen, hvorfor en del af vingerne fremover kan transporteres med skib væk fra fabrikken. Vingerne transporteres ned til havnen til afskibning med gummiged. Ved ibrugtagningen af vingevejen vil antallet af vingetransporter på motorvejen nedbringes hvilket vil betyde en væsentlig miljømæssig forbedring.

SIEMENS

Værksted Hal 4

Hal 4 er som tidligere nævnt en hal hvor QC har den ene halvdel og værkstedet den anden halvdel. Værkstedet er ca. 900m² stor. Der er en enkelt håndvask monteret, og det er det eneste afløb i hallen. Der er cementgulv i hallen.

Hallen fungerer som værksted for smede, elektrikere og tømrer. Derudover er der etableret et kontor i den ene ende af hallen på 1. sal og her nedenunder, er der et mindre lager. Elektrikerne og tømrerne har hver deres værksted i tilknytning til smedeværkstedet. Derudover er der et mindre lokale, hvor blandedanlæg testes, rengøres og vedligeholdes. Rengøring og vedligehold af blandestudse til blandedanlæggene sker i stinkskab, kilde nr. 8 på bilag 4. Der anvendes Acetone ved rengøring af blandestudse. Blandestudsene sættes i blød i Acetone i en lukket beholder. Acetonen genbruges indtil den er mættet. Beholderen åbnes mellem 15 og 30 minutter om dagen, mens der skrubbes på blandestudsene. Det er opnået at nedbringe mængden af forbrugt acetone væsentligt de sidste åringer, og der arbejdes tilstædighed på at finde en løsning, der helt kan udfase forbruget på værkstedet. I uge 27 opstartes et projekt hvor det forsøges om acetonen kan erstattes med en type olie der varmes op. Der forventes gode resultater på forsøget.

Inde på de enkelte værksteder foregår der arbejde typisk for de enkelte faggrupper i forbindelse med vedligehold og reparation.

På smedeværkstedet svejses i 75% jern, 20% aluminium og 5% rustfri stål. Der anvendes 25% TIC svejsning, 70% CO₂ svejsning og 5% elektrodesvejsning. I alt svejses der gennemsnitligt 8 timer på en enkelt dag.

Der er ingen rumventilation i hallen.

På tømmerværkstedet er der 2 save. Over hver sav er der et procesudsug som ledes til et fælles afkast. Dette er kilde nr. 37 på bilag nr. 4. På smedeværkstedet er der etableret 9 svejsearbejdssteder. Til hver af disse er der monteret 1 procesudsug til svejserøg i forbindelse med hver enkelt svejsearbejdsplads. Disse samles i et fælles afkast, nemlig kilde nr. 60 på bilag 4. Kilde 60 er ligeledes afkast for slibestøv fra slibekabinen.

Der er en del energiforbrugende processer på værkstedet i forbindelse med de mange værktøjer, der bliver anvendt i det daglige fra slibeprocesser, boremaskiner m.v.

Medarbejderne på værkstedet kommer rundt på fabrikken ved hjælp af cykler samt deres 2 el-biler.

Værkstedet opvarmes med fjernvarme.

Der er en pappresser i hallen. Derudover består affaldet af forskellige affaldsfraktioner som sorteres i mindre containere, og derfra fragtes ud i store containere på affaldspladsen nær ved hal 4.

Det påtænkes at montere en lille sprøjteboks med udsugning til brug ved mindre reparationsarbejder på værkstedet i løbet af 2010.

Udviklingsafdelingen, laboratorium, BTLC

BTLC er placeret som en del af hal 1. Afdelingen laver test og prototyper primært for vinger. Afdelingen består af værksteder, prototypehal og kontor.

SIEMENS

Laboratoriet er et udviklingslaboratorium, der løbende vil komme til at afprøve nye teknologier og kemikalietyper i mindre omfang. Det kan derfor heller ikke udelukkes, at der vil blive foretaget forsøg med polyesterbaseret resin i meget små mængder.

De primære affaldsfraktioner består af glasfiber, epoxyresin, støbte testemner samt emballage.

Der findes ingen særlige energiforbrugende processer i afdelingen, ligesom der heller ikke opbevares store mængder af kemikalier i afdelingen.

Diesel og olietanke

På SWP er der placeret 2 tanke til dieselolie samt en tank til fyringsolie. Placeringen af tankene kan ses af bilag 7, som tidligere nævnt ønskes dette bilag holdt fortroligt.

Tank 1: Tanknr. 111321 fra 2001. G-nr. 51-5023

Tank 1 er en overjordisk tank placeret ved hal 1. Det er en 4.000 liter dieseltank fra 2001. Tanken bruges som en buffertank når den lille dieseltank er tom m.v. I bilag 21 er der vedlagt en tankattest herpå.

Der er monteret en lås på tanken, således uvedkommende ikke kan aktivere pumpen. Tanken er placeret på et betondæk med væg på 2 sider. På de resterende 2 sider er der etableret et gult truckværn, således påkørsel af tanken ikke er mulig. Nær ved tanken er der et aflangt afløb, kilde 20 på bilag 9. Dette afløb har en olieudskiller og sandfang.

Tank nr. 2. Tanknr. 062876 fra 2002. G-nr. 51-5323

Tank nr. 2 er en overjordisk tank på 1.200 liter fra 2002. Der opbevares dieselolie i tanken. Tanken anvendes til påfyldning af trucks og gummigeder. Tanken er placeret halvt på SF sten og halvt på beton ved hal 5. I bilag 21 er der vedlagt en tankattest på tanken. Inden 1. august er denne tank sløjfet.

Tank nr 3. Tank nr. 155258 fra 2005. G-nr. 5228

Tank nr. 3 er en 2.500 liter overjordisk tank af polyethylen placeret ved hal 5. Den indeholder fyringsolie til fyret, som anvendes til at forvarme ovnen med. Tanken er på nuværende tidspunkt placeret på SF sten. I bilag 20 er der vedlagt en tankattest herpå. Inden 1. september 2010 er olietanken placeret på et opsamlingskar, og der er bygget et halvtag over olietanken. Ligeledes sikres olietanken mod påkørsel i samme ombæring.

Tank 4 er en 20 liter overjordisk dieseltank placeret i umiddelbar tilknytning til nødgeneratoren til hal 7.

Energianlæg

Der er kaloriferer i mange af produktionshallerne. Placeringen af disse er vist på bilag 5. Alle kaloriferer på SWP anvender fjernvarme.

Fjernvarme bruges til opvarmning af de enkelte haller samt administrationen. I containerne til opbevaring af maling og andre råvarer, samt pavilionerne til SSB er der el-radiatorer til opvarmning. Ligeledes er de opstillede pavilioner til omklædning opvarmet med el-radiatorer. Der er i alt 8 pavilioner, som opvarmes med el.

Der er placeret et oliefyr på siden af hal 5 (se bilag 5). Oliefyret anvendes til at forvarme ovnen med. El anvendes til at hæve temperaturen i ovnen de sidste grader. Baggrunden for at anvende el tilslut i opvarmningen er fordi, oliefyret ikke kan opvarme ovnen tilstrækkeligt. Den indfyrede effekt er på 300KW. I bilag 18 er der vedlagt en kopi af en kontrol af oliefyret.

Driftsforstyrrelser og uheld

Processerne på SWP er blevet gennemgået med henblik på at identificere de processer, der kan medføre en række mulige driftsforstyrrelser eller uheld, som igen kan medføre en forøget forurening i forhold til normal drift. I det følgende gives en redegørelse for en række identificerede driftsforstyrrelser og de foranstaltninger, der er sat i værk for at imødegå disse.

Filtre på ventilationsanlæggene

På SWP er der en lang række ventilationsanlæg. Afhængig af hvilken forurening afkastet udleder, er der monteret filtre, der skal sikre, at forurening ikke udledes til det omgivende miljø. Filtrene tilses og skiftes regelmæssigt for at sikre, at de fungerer efter hensigten og renser luften, som angivet i filtrenes datablade. SWP laver forebyggende vedligehold på samtlige filtre. Filtrene efterses jævnligt af instruerede personer på SWP efter leverandørens forskrifter.

I SAP PM er samtlige emner registreret, som skal efterses, have service eller kontrolleres med et fast interval. Herunder kan blandt andet nævnes håndholdt el-værktøj, kraner, løfteredskaber, trucks og filtre på de enkelte ventilationsafkast. Herved sikres det at alle serviceintervaller overholdes og at ydelsen på de enkelte emner altid er optimal. Herved sikres det tilligemed at de anlæg der ikke er tegnet en serviceaftale på stadig får de påkrævede eftersyn.

Der arbejdes på at montere alarmer på de enkelte procesafkast, således alarmen aktiveres, når det enkelte filter trænger til at blive skiftet og/eller ikke virker, som det skal. Systemet skal virke på en sådan måde, at der placeres en partikelmåler efter filteret. Partikelmåleren måler på om udblæsningsluften indeholder flere partikler end krævet.

VOC fra malerkabinerne

VOC er ligeledes en væsentlig parameter i forhold til driftsforstyrrelser og/ eller uheld.

SWP overholder VOC imissionen. Takten i malerhallen er med til at sikre dette. Der følges op på takten via en LSI, local specific instruction. Her er det angivet, hvilke data der skal monitoreres, og hvordan disse kontrolleres. Monitoreringen foregår i et skema, hvor takten noteres. Skemaet sendes rundt til relevante ledere hver morgen, og afdelingslederen er endelig ansvarlig for at kontrollere overholdelse af takttiden. Overholdes takten ikke registreres hændelsen i KRIMA og på baggrund heraf sættes korrigerende og forebyggende handlinger i gang for at forhindre overskridelsen i at ske igen.

Det optimale flow i skorstenen sikres ved hjælp af en flowmåler. Er flowet ikke optimalt udløses en alarm, hvorved det ikke er muligt at fortsætte maleprocessen førend det optimale flow genoprettes. Således er det kun muligt at male ved en optimal ventilation.

Uheld med kemikalier

Epoxyresin er ligeledes en væsentlig parameter, som ved en driftsforstyrrelse eller et uheld kan medføre en forøget forurening i forhold til normal drift. Der redegøres for dette forhold i risikovurderingen i et særskilt dokument til denne ansøgning. Her er der blandt andet redegjort for opbevaringen, hvad der sker ved brand m.v.

Der håndteres på årsbasis forholdsvist store mængder kemi på SWP. Håndteringen og opbevaringen af denne er sikret for at undgå uheld på forskellig vis. De medarbejdere der transporterer palletanke med kemikalier har fået det interne kursus i 'farligt gods kursus. Skulle en palletank blive utæt, er de enkelte medarbejdere i produktionen instrueret i, hvordan dette skal håndteres. Der er flytbare opsamlingskar, som benyttes, hvis en palletank bliver utæt i bunden. Ligeledes er der et skab, som bruges, hvis der kommer hul i siden på en palletank. Derudover er der en beholder med kattegrus til at opsamle kemispild i nærheden af de steder, hvor der anvendes kemikalier. På lageret hvor de største mængder kemikalier opbevares, er der lavet nogle store pølser med absorptionsmiddel, som passer til porte og døre med henblik på at inddæmme et evt. spild, så det ikke løber uden for lageret.

Brandfarlige væsker opbevares i væskerummet. Væskerummet er særligt indrettet til brandfarlige væsker. Det er kun lageret og udviklingsafdelingen, der har adgang til dette rum. Derved sikres det, at der ikke opbevares store mængder brandfarlige væsker rundt omkring på fabrikken. Ligeledes er det maling der anvendes i hal 7 brandfarligt. Dette opbevares i ATEX godkendte containere, som er godkendt af brandmyndighederne.

7. Oplysninger om forurening og forureningsbegrænsende foranstaltninger

Luftforurening

Luftforurening fra SWP omfatter:

- VOC fra maleprocessen i hal 7
- Træstøv og støv i øvrigt fra slibe- og skæreprocesser
- Forbrændingsgasser fra fyringsanlæg og truck
- Svejserøg
- Fordampning af acetone og EpoxyClean i forbindelse med rengøring

På en stor del af afkastene er der påsat filtre. Dette er sket ud fra en vurdering af, hvad det er for processer, der foregår i hallen, samt hvad det enkelte afkast skal afhjælpes.

Filtrene skiftes efter leverandørernes anvisninger, ligesom der også udføres service på de enkelte afkast og anlæg på baggrund heraf. For at sikre at de anbefalede serviceintervaller overholdes, er de enkelte ventilationsanlæg registreret i SAP PM, som det også tidligere er nævnt. Der foretages ligeledes intern kontrol på filtrene for at sikre, de fungerer optimalt.

Som baggrund for denne ansøgning er luftmængderne i flere udvalgte afkast blevet målt og opdateret. Ligeledes er de enkelte afkast gennemgået med henblik på at kontrollere de oplysninger, der foreligger omkring filtertyper og afksthøjde over tag. Datablade på de enkelte filtre er ligeledes opdateret på baggrund af de indkomne oplysninger.

Der er vedlagt et samlet bilag 36 over de relevante datablade for de filtertyper, der anvendes på SWP. Forsiden på bilaget angiver hvilke filtertyper og hvilke numre, de har i bilaget. Ligeledes er det angivet, hvilke afkast der har de enkelte filtertyper. Der er i bilaget vedlagt en tabel over filternormer og filterklasser, som skal anvendes, når filtrene bedømmes. Ligeledes er der vedlagt en BIA-test af det filtermateriale, CA-filtrene er lavet af.

Afkastene fra virksomheden omfatter følgende, se tabel 7.

SIEMENS

Tabel 7. Alle afkast på SWP med angivelse af relevante data i forhold til luftforurening. I bilag 31 er datablade og filternormer vedlagt

Nr.	Beskrivelse	Maks luftm. m ³ /h	Afkast diameter i mm	Afkast over tag	Filtertype	Emissions-koncentration	Indhold i afkast	Bemærkninger
1	Laderum rumventilation	895	ø200	0,5m	Ventilator - Ingen filter	-	-	Alm. rumventilation
1a	Central støvsugeranlæg							
2	Værksted Rumventilation m. partikelfilter							
3	Laboratorium fra oven for bestemmelse af glødetab. Elmotor							
3a	Kemikallerum	569	ø 200	1,6 m	Ventilator - Ingen filter	-	-	Ekspløsningsikret rumventilation ud gennem væg. Opbevaring af kemikalier, ingen egentlig håndtering
4	Nødgenerator/dieselmotor Kompressorrum hal 1			2,3 m over terræn	Ventilator - Ingen filter	-	Afkastluft som udstødningsgas fra lastbil	Nødstrømsgenerator drives af dieselmotor. Der er indtag og udblæsning fra begge.
5	Udviklingsværksted central støvsugeranlæg for udvikling	1010	ø 160	1 meter	pe/pe504cs17 Filter	Se filter N	Træ støv	Central støvsugeranlæg. Anvendes ved rengøring.

6	Udvikling spåndsugningsanlæg	1293	ø 200	1 meter	Gram sk22 g1	Se filter O	Træ støv	Spånsugeranlæg tilkoblet 2 maskiner. Benyttes 2-3 dage om ugen. Stammer hovedsageligt fra Balsatræ.
7	Rumventilation Smede og maskinværksted + udviklingsværksted (nu BTLC kontor)	5970	ø 500	2,8 meter	HI-FLO XLS F7	Se filter G	-	Alm. rumventilation
7					Hi-CAP G3		Svejsesøg	
8	Renserum ved maskinværksted	2300	ø315	0,9 m	G-4 cm 365	Se filter P	Dampe fra acetone	Punktudsug. Værktøj rengøres med acetone. Der vil maximalt blive brugt 300 l acetone om året eller 25 liter pr. måned. Heraf kasseres ca. 150 liter som farligt affald. Det vurderes derfor, at den forbrugte mængde er så lille at SWP overholder B- værdien i skel.
9	Formhal							
9a	Formhal støvsuger							
10	Bearbejdning støv fra bearbejdningmaskine Bore-fræser							

11a	Centralt støvsugeranlæg hal 6 vest												
11b	Centralt støvsugeranlæg hal 6 øst												
12	Rensebar ved hal 6 rensning af værktøj	1400	ø250	1m	Ingen filter	0,34	Propylencarbonat (4-methyl-1,3- dioxolan) B- værdien er beregnet i kilden.	Punktudsug. Rengøring af værktøjer med Enviro EpoxyClean	Anlægget har en måler der tjekker koncentrationen i indblæsning og udblæsningsluften. Såfremt disse ikke er overholdt gives der alarm. Se bilag 25.				
13	Sand-blæsningshal	49.500	ø1000	14m over terræn	CA190- 66F/UK samt HFGS-F6	Se filter Q 5mg/hm3	Støv i øvrigt						
14	Finishhal Central støvsuger anlæg for finish og malerhal												
15a	Malerkabine på jorden					OML beregning fremsendes senest 1. sept 2010	OML beregning fremsendes senest 1. sept 2010	Indblæsningsluft fra loftet og indblæsningsluft fra gulv.					
15c	Afkast fra malerkabine fra skorstenen	141.000	ø1600	30m		OML beregning fremsendes senest 1. sept 2010	OML beregning fremsendes senest 1. sept 2010	Indblæsningsluft fra loftet og indblæsningsluft fra gulv.					

15b	Malerkabine på jorden							OML beregning fremsendes senest 1. sept 2010	OML beregning fremsendes senest 1. sept 2010	Indblæsningsluft fra loftet og indblæsningsluft fra gulv.
15d	Afkast fra malerkabine fra skorstenen	153.600	Ø1600	30m				OML beregning fremsendes senest 1. sept 2010	OML beregning fremsendes senest 1. sept 2010	Indblæsningsluft fra loftet og indblæsningsluft fra gulv.
16	Rensebar hal 7	1400	Ø250	1m	Ingen filter		0,45		Propylencarbonat (4-methyl-1,3-dioxolan) B-værdien er beregnet i kilden.	Punktudsug. Rengøring af værktøjer med Enviro EpoxyClean
17	Støvsugeranlæg finish hal 7	2500	Ø315	1m	CA140-66F			Se filter D. 5 mg/nm ³	Støv i øvrigt	Spartelstøv
18	Støvsugeranlæg malerhal vest hal 7	2500	Ø315	1m	CA140-66F			Se filter D. 5 mg/nm ³	Støv i øvrigt	Spartelstøv
19	Støvsugeranlæg malerhal øst hal 7	2500	Ø315	1m	CA140-66F			Se filter D. 5 mg/nm ³	Støv i øvrigt	Støv fra hærdet primer
20	Hærdekabine	25000	Ø1600	30m over terræn	Pocket filter G4			Se filter V. Se OML beregning	VOC	Er forbundet med kilde 15a, b, c og d

21	Hærdekabine	25000	ø1600	30m over terræn	Pocket filter G4	Se filter V. Se OML beregning	VOC	Er forbundet med kilde 15a, b,c og d
22	Rumventilation hal 6 øst	40000	1200x 1200	1m	HI-FLO G 3AG	Se filter J. 5 mg/nm ³	Støv i øvrigt	Svævestøv fra grønne vinger som ikke fjernes af støvsugeranlægget
23	Rumventilation hal 6 vest	40000	1200x 1200	1m	HI-FLO G 3AG	Se filter J. 5 mg/nm ³	Støv i øvrigt	Svævestøv fra grønne vinger som ikke fjernes af støvsugeranlægget
24	Udsugning kompressorrum hal 6 vest	11000	ø710	1m	Ingen filter	-		
25	Udsugning kompressorrum hal 6 øst	11000	ø710	1 m	Ingen filter	-		
26	Udsugning kompressorrum hal 7	2125 + 7315	700 x 700	0,8 m	Ingen filter	-		
27	Rumventilation administrationsbygning	7800	ø 740	2 meter	HI-FLO XLS F5	Se filter G og J		
28	Rumventilation gl. kantine	2513	ø 350	1,6 m	3GPPS F5	Se filter F		
29	Rumventilation hal 1 nord	20000	900 x 1800	2,2 m	HiCap G3	Se filter L	Støv i øvrigt	Svævestøv som ikke fjernes af centralstøvsuger
30	Rumventilation hal 1 syd	20000	900 x 1800	2,2 m	HiCap G3	Se filter L	Støv i øvrigt	Svævestøv som ikke fjernes af centralstøvsuger
31	rumventilation hal 1 øst	17000	ø 1000	4 meter	Hi Flo XLS F6	Se filter G og K	Støv i øvrigt	Svævestøv som ikke fjernes af centralstøvsuger

32	Rumventilation kontor hal 1 øst	2525	Ø 315	0,6 m	Hi Flo hfgs f-5	Se filter G og J		
33	Udsugning fra toilet kerner adm. 2 stk		Ø 250	0,5 m	Ventilator - Ingen filter	-		
34	Udsugning fra printerrum adm.	500	Ø 200	0,3 m		-		
35	udsugning fra køkken - styres manuelt		Ø 400	1 m		-		
36	rumventilation fra kantine styres efter termostat	8176	Ø 630	1,2 m		-		
37	Støvsugeranlæg fra snekeri	2115	Ø 250	0,5 m	G 101 Gram	Se filter R	Træ støv	Flyttet med over på værksstedet hal 4. Er tilkoblet 2 anlæg.
38	Støvsugeranlæg fra silbekabine hal 1	250	Ø100	1m	F-161	5 mg/nm3	Støv i øvrigt	
39	Udsugningsanlæg fra aftapning hal 1 (Klokke container)							
40	Centralt støvsugeranlæg hal 5 styres af udtag	2500	Ø315	1m	CA140-66F	Se filter D. 5 mg/nm3	Støv i øvrigt	
41	Bearbejdning støv fra bearbejdning maskine Bore fræser							
42	QC lab udsugning stænkskab	895	Ø200	0,5m	Ingen Filter	-		Lukkede bægere med ca. 100ml fra blandedanlægget til støbning af vinger. Opbevares her til prøven er udtaget.

43	Udviklingsværksted stærkskab					Ingen filter			
44	Skorsten fra oliefyrr hal 5 styrret af temp i ovn	312	Ø 200	0,5 m				sod/ co2/ nox	
45	Rumventilation hal 5 temperaturstyret	40000	1200 x 1200	1m		HI-FLO G 3AG	Se filter J. 5 mg/nm3	Støv i øvrigt	
46	Reposebar hal 5	1100	Ø250	1m		Ingen filter			
47	Støvsugeranlæg 1 fræse maskine	2500	Ø315	1m		CA140-66F	Se filter D. 5 mg/nm3	Støv i øvrigt	Støv fra rodsegmenter
48	Støvsugeranlæg 2 fræse maskine	2500	Ø315	1m		CA140-66F	Se filter D. 5 mg/nm3	Støv i øvrigt	Støv fra rodsegmenter
49	Støvsugeranlæg 3 fræse maskine	2500	Ø315	1m		CA140-66F	Se filter D. 5 mg/nm3	Støv i øvrigt	Støv fra rodsegmenter
50	Centrait støvsugeanlæg 1 hal 6 vest	2500	Ø315	1m		CA140-66F	Se filter D. 5 mg/nm3	Støv i øvrigt	Slibestøv fra grønne vinger
51	Centrait støvsugeanlæg 2 hal 6 vest	2500	Ø315	1m		CA140-66F	Se filter D. 5 mg/nm3	Støv i øvrigt	Slibestøv fra grønne vinger
52	Centrait støvsugeanlæg 1 hal 6 øst	2500m	Ø315	1m		CA140-66F	Se filter D. 5 mg/nm3	Støv i øvrigt	Slibestøv fra grønne vinger
53	Centrait støvsugeanlæg 2 hal 6 øst	2500	Ø315	1m		CA140-66F	Se filter D. 5 mg/nm3	Støv i øvrigt	Slibestøv fra grønne vinger
54	Rumventilation kontorer hal 6	1800	Ø315	0,3m			-		
55	Rumventilation kontorer hal 7	641	Ø 315	0,2 m			-		

56	Udsugning fra resinrum hal 6	1000	ø250	1m	Hi-FLO F6 HFGS	Filter G og K	Resin og hæder tappes herinde, før det bringes ud i produktionen. Der er kun åbne produkter i meget kort tid.
57	Støvsugeranlæg hal 3	2000	ø315	1m	CA140-66F	Se filter D. 5 mg/nm ³	Slibestøv fra forme og grønne vinger. Bruges ca. 50% på et skift.
58	Rumventilation kontorer hal 8	8215	120x70 cm	1,1 m	Hi Flo hfgs f-5	Se filter G og J	
59	Udsugning fra toilet hal 8	10782	130x80 cm	1,2 m	Hi Flo hfgs f-5	Se filter G og J	
60	Udsugning smede og maskineværksted hal 4 (inkl. svejseudsug)	6000	ø630	1,3m	Geofilter GFB	Se filter X	Der svejses i 75% jern, 20% aluminium og 5% rustfri stål. Der anvendes 25% TIC svejsning, 70% CO2 svejsning og 5% elektrodesvejsning. Der er 9 punktudsugninger. I alt svejses der 8 timer på en dag. (dvs. ca. 2.080 timer)
61	Rumventilation kontorer hal 2	2200	1080 x 490 cm	1,2 m	Hi Flo hfgs f-5	Se filter G og J	

62	Rumventilation kontorer Ny adm stue	16000	600 x 1900 cm	3 m			-		
63	Rumventilation kontorer Ny adm 1 sal	17000	600 x 1900 cm	3 m			-		
64	Rumventilation kontorer Ny adm 2 sal	16000	600 x 1900 cm	3 m			-		
65	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1	2650	Ø125	1 m	T452Novates	Se filter S		Træstøv i øvrigt	Støv fra balsatræ, maling o. lign.
66	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 8 med udtag for svejseudsugning	2650	Ø125	1 m	T452Novates	Se filter S		Støv i øvrigt	Støv fra balsatræ, maling o. lign. Når formene skal slibes til.
67	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 8 med udtag for svejseudsugning	2650	Ø125	1 m	T452Novates	Se filter S		Støv i øvrigt	Støv fra balsatræ, maling o. lign. Når formene skal slibes til.
68	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 8 med udtag for svejseudsugning	2650	Ø125	1 m	T452Novates	Se filter S		Støv i øvrigt	Støv fra balsatræ, maling o. lign. Når formene skal slibes til.
69	Udsugning fra reparations svejsarbejde hal 8	2650	Ø125	1 m	T452Novates	Se filter S		Svejserøg/Støv i øvrigt	Der svejses kun i jern med elektrodesvejsning. Dette er udelukkende reparationsvejsning udført i produktionen af smedene.

70	Udsugningsvæg BTLC	8100	ø500	2,7m	Andreafilter samt Hi-flo F- 7 HFGP	Filter U og I	Der males maksimalt med 2-3 liter maling pr. dag 3 dage om ugen. Det er den samme maling som anvendes ovre i mallerhallen. Ligeledes anvendes der ca. 1 liter acetone om dagen 3 dage om ugen. Det vurderes mængderne er så små at SWP overholder b- værdien i skel.
71	Stænkskab BTLC	1200	ø315	1,4m			Der udtages prøver af resin og hærdet på maks 100 g. Alle beholdere er lukkede undtagen under prøveudtagning. Der arbejdes her 2-3 timer om dagen i gennemsnit

72	Stænskab BTLC	1250	ø315	1,4m				Der udtages prøver af resin og hæder på maks 100 g. Alle beholdere er lukkede undtagen under prøveudtagning. Der arbejdes her 2-3 timer om dagen i gennemsnit
73	Rumventilation lab. BTLC - underetage	4480	ø630	2m	Hi-flo F-7 HFGP	Filter I		Der håndteres meget få små prøver med resin og hæder. Prøvestørrelsen er maks 100mg. Der arbejdes ikke fuld tid i laboratoriet.
74	Udsugning fra toiletterne Ny adm		ø 160	0,5 m		-		
75	Udsugning fra toiletterne Ny adm		ø 200	0,5 m		-		
76	Udsugning fra toiletterne Ny adm		ø 250 mm	0,5 m		-		
77	Udsugning fra toiletterne Ny adm					-		
78	Rensebar BTA	2698	ø 250	1,6 m	ingen filter	0,18	Propylencarbonat (4-methyl-1,3-dioxolan) B-værdien er beregnet i kilden.	Punktudsug. Rengøring af værktøjer med EpoxyClean på vingeskolen

79	Udsugning fra toiletkerne Ny lager		Ø 200	0,4 m					
80	Udsugning fra forbehandling af råvare på lageret	1130	Ø 160	2,15 m			Målerapport er vedlagt i bilag 15	-	
81	Komfortudsugning hal 1 nord					HiCap G3	Se filter L	Støv i øvrigt	Svævestøv som ikke fjernes af centralstøvsuger
82	Komfortudsugning hal 1 nord					HiCap G3	Se filter L	Støv i øvrigt	Svævestøv som ikke fjernes af centralstøvsuger
83	Komfortudsugning hal 1 nord					Hi Flo XLS F6	Se filter G	Støv i øvrigt	Svævestøv som ikke fjernes af centralstøvsuger
84	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1	2650	Ø 160	2 m		T452Novates	Se filter S	Støv i øvrigt	Støv fra balsatræ, maling o. lign. Når formene skal sibes til.
85	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1	2650	Ø 160	2 m		T452Novates	Se filter S	Støv i øvrigt	Støv fra balsatræ, maling o. lign. Når formene skal sibes til.
86	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1	2650	Ø 160	1m		T452Novates	Se filter S	Støv i øvrigt	Støv fra balsatræ, maling o. lign. Når formene skal sibes til.
87	Rumventilation hal 7 vest (segm 3C)	18000	Ø 900	3,6 m		f5 sk50-66- 500f	Se filter J. 5 mg/nm3	Støv i øvrigt	Det svævestøv støvsugeren ikke tager

88	Rumventilation hal 7 malehal vest (slibe zone)	18000	Ø 900	3,6 m	f5 sk50-66-500f	Se filter J. 5 mg/nm3	Støv i øvrigt	Det svævestøv støvsugeren ikke tager
89	Rumventilation hal 7 malehal øst (slibe zone)	3600	Ø1250	3,9 m	f5 sk50-66-500f	Se filter J. 5 mg/nm3	Støv i øvrigt	Det svævestøv støvsugeren ikke tager
90	Udsugning Malerkøkken vådlak							
91	Udsugning Malerkøkken vådlak							
92	Ventilation Ex-container				M-Pleat green F5	Se filter T		Der opbevares kun lukkede tromler med maling herinde.
93	Centralt støvsugeranlæg hal 4 (planlagt)							
94	Rumventilation hal 4 (planlagt)							
95	Svejerøgsudsugning hal 3 (planlagt)							
96	3 stk afkast der ikke er i brug							
97	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1	2650	Ø 160	2 m	T452Novates	Se filter S	Støv i øvrigt	Støv fra balsatræ, maling o. lign. Når formene skal slibes til.
98	Udsugning fra centralstøvsuger på form hal 1	2650	Ø 160	2 m	T452Novates	Se filter S	Støv i øvrigt	Støv fra balsatræ, maling o. lign. Når formene skal slibes til.

SIEMENS

Sammenholdelse af filtre vs. afkast.

For overskuelighedens skyld er filtertyper sammenholdt med afkastnummer fra tabel nr. 7.

Tabel nr. 8. Filtertyper, afkastnumre og henvisning til bilag 31.

Henvisning	Beskrivelse	Afkast nr.
A	Filternormer	
B	Filterklasser	
C	Camfill hurtigvalgsguide	
D	CA140 filterbeskrivelse	17,18,19,40,47-53,57
E	BIA test på camfilter	
F	Ecopleat Green 3GPPS Kompaktfilter beskrivelse	28
G	Hi Flo XLS posefilter beskrivelse	7, 27,31, 32, 56, 58, 59, 61, 83
H	Hi-cap XLS grundfilter beskrivelse	
I	Hi Flo XLT posefilter beskrivelse	70, 73
J	HiFlo A5_EN779	27, 32, 58,59, 61
K	Hiflo P6 en779_535mmbags	31, 56, 58, 59
L	Hi-Cap grundfilter G4	20,21
M	Hi-Flo P, Q, R, PL, RL QL	
N	Pe/pe 504cs1 7 filter	5
O	Gram sk 22 g1(NA170)	6
P	G4 CM365	8
Q	CA190-66 UK (NA 806-0-PTFE)	13
R	G101 gram (FT 13)	37
S	TW 452 SA (statistiske egenskaber) og Cert_BIA_T452NOVATES	65-69, 84-86
T	F5-sk 50-66-500f (HI-flo A5 F5 kuvert filter)	87, 88,89
U	M-Pleat green F5 datablad.pdf	92
V	ER424 Hi floA5_en779 (Hi Flo G 3AG)	22, 23, 45
X	Andrea Filter	70
Y	Pocketfilter G4 592x592x600 fra malerne	20,21
Z	HiCap grundfilter beskrivelse	29, 30, 81,82
Æ	Geofilter GFB	60

Uddybning af tabel nr. 7

Kilde nr. 15a og 15d stammer fra malerkabinerne. For at beregne hvad afkastet indeholder af VOC, er der foretaget en præstationsmåling på den værste time gange 3, som det også er nævnt tidligere i denne ansøgning. Resultatet af præstationsmålingen og den efterfølgende OML beregning vil blive fremsendt i inden den 1. september.

Der er lavet beregninger på de afkast, hvor der forbruges EpoxyClean i vaskemaskinerne, da produktet indeholder stoffet 4-methyl-1,3-dioxolan med cas-nr. 108-32-7. Databladet på Enviro Epoxy Clean er vedlagt i bilag 17. Her er b-værdien på 1 mg/m³. Forbruget af EpoxyClean er hentet fra SAP. Ud fra resultaterne på Wastenet ses det, at ca. 76% af det samlede indkøb bortskaffes som farligt affald. Ud fra forbruget af EpoxyClean, luftmængder og driftstid på anlæggene viser beregningerne, at alle afkast overholder b-værdien i kilden, hvorfor B-værdien ligeledes overholdes i skel. Det er tale om kilde nr. 12, 16 og 78.

Det Epoxy Clean der forbruges af malerne til rengøring indkøbes af SSB – altså uden om SAP. Brugt Epoxy Clean bortskaffes som maleraffald, da det er blandet med enten primer eller lak. Det betyder, det ikke er muligt at beregne, hvor stor en procentdel af EpoxyClean, der bortskaffes. Damptrykket på 4-methyl-1,3-dioxolan er i B-værdivejledningen oplyst til at være 0,03 mmHg (4Pa), og det indikerer, at stoffet ikke er særligt flygtigt. Derfor vurderes derfor som værende usandsynligt, at B-værdien i skel overskrides.

Forbruget af Acetone i renserummet på værkstedet ligger på ca. 300 liter om året eller ca. 25 liter om måneden. På Wastenet er der kun registreret et spild på 50 liter i finansåret 2009. Denne mængde virker meget lille, og baggrunden herfor er undersøgt. Det viser sig, at acetonen er blevet bortskaffet som malingsaffald i stedet for acetone. Dette ændres med øjeblikkelig virkning, og det sikres, at medarbejderne er lært op i, hvordan acetone bortskaffes korrekt. Det vurderes derfor, at der snarere er sendt ca. 50% af stedet som farligt affald. De anvendte mængder er så lille, at det vurderes B-værdien i skel overholdes. Alligevel arbejdes der til stadighed på at finde en løsning der helt kan udfase acetone. I uge 27 2010 laves der et forsøg, hvor acetone erstattes af en form for olie. Der forventes gode resultater fra forsøget. Dette er kilde 60 på bilag 4.

Acetone anvendes ligeledes af BTLC. De forbruger acetone til at affedte små vingestykker der skal males. Der anvendes ca. 1 l for hver produktionsdag. For hver produktionsdag anvendes der ligeledes 2-3 liter maling. Forsøgene kører ca. 3 dage om ugen. Mængderne er så små, at det vurderes ikke at overskride B-værdien i skel.

Spildevand

Der udledes både sanitært- og processpildevand fra SWP til Aalborg rensningsanlæg. SWP har en spildevandstilladelse fra den 27. april 2009 med tilladelse til at udlede processpildevand og vand fra vaskeplads.

Processpildevandet stammer fra 6 forskellige processer, og det indeholder primært ophærdet epoxystøv, trafikfilm, grusstøv og olie. Størstedelen af spildevandet kommer igennem et sandfang efterfulgt af en olieudskiller. Der gives et overblik herfor i tabel nr. 8. I bilag 8 og bilag 9 er vedlagt en tegning over kloak og afløbsnettet på SWP.

Tabel 9. Oversigt over spildevandsafløb og processer spildevandet stammer fra. Se bilag 9.

Spildevands-type	Proces	Indhold i spildevand	Renseforanstaltninger
1	Overløb ved formopvarmning ved hal 1	Rent vand	Ingen
2	Sideskæring af vinger i hal 6	Ophærdet epoxystøv	Sandfang (V=2500 liter) og olieudskiller.
3	Indvendig vask af vinger ved hal 6	Ophærdet epoxystøv	
4	Udvendig vask af vinger ved hal 6	Trafikfilm	
5	Vask af maskinpark/ biler ved hal 6	Støv fra grusbelagt areal, trafikfilm, olie	
6	Vask af maskinpark /biler ved hal 1	Støv fra grusbelagt areal, trafikfilm, olie	Sandfang og olieudskiller (dimensioneret i forbindelse med afledningstilladelse i 2002)

For at sikre SWP overholder spildevandstilladelsen udføres en række spildevandsanalyser jævnt fordelt over året. I det forløbne år er der foretaget 4 spildevandsanalyser ved hal 6 og 2 spildevandsanalyser mellem hal 1 og 3. Der er analyseret for mineralolie og bundfald ved de 6 analyser, og der er ikke konstateret nogen overskridelser.

Der ansøges om etablering af et bassin til overfladevand. Godkendelsen til etablering af bassinet fra Aalborg Kommune er dateret den 16. april 2008. Bassinet dimensioneres og anlægges, som det er beskrevet i ansøgningen og derefter i godkendelsen fra Aalborg Kommune.

I bilag 22 er en tømningsaftale med et godkendt firma på sandfang og olieudskiller vedlagt. Ligeledes er der i bilag 23 vedlagt en beskrivelse af olieudskilleren.

Alt overfladevand fra befæstede arealer ledes til Romdrup å. Når bassinet til overfladevand er færdigetablet bliver overfladevandet ledt hertil, førend det ledes til Romdrup å.

Støjkortlægning

Støjkortlægningen er en opdatering af den støjkortlægning der blev lavet forbindelse med tillægget fra 2008. I mellemtiden er der sket en hel del ombygninger og tilbygninger. Som følge heraf er der kommet flere faste støjkilder i form af afkast, ventilation m.v., som giver anledning til støj.

Støjen fra de enkelte støjkilder er ud fra den viden vi har i dag, fremskrevet til 2013.

I bilag 30 er støjrapporten for SWP vedlagt.

Mobile støjkilder

I støjrapporten er der et kort over placeringen af de enkelte støjkilder fra de enkelte afkast. Her kan det ses, hvorledes de mobile kilder bevæger sig på matriklen. Dette drejer sig om følgende mobile kilder:

- Gummiged
- Manitou
- Truck
- Specialtransport med vinger
- Personbiler
- Lastbiler

Antal forskellige typer interne transportmidler er fundet samt driftstiden for disse er beregnet. Hele døgnet vil der være en form for intern transport; Denne begrænses dog noget i aften og nattetimerne samt i weekenderne. Hastigheden for de enkelte interne køretøjer er maksimalt 15 km/t.

I løbet af 2010 vil der ske nogle ændringer i forhold til oplagring af vingerne samt specialtransporterne ved afhentning af vingerne. Der er redegjort for disse ændringer i kapitel 4, Intern og ekstern transport.

I afsnittet omkring intern og ekstern transport er der redegjort for, hvordan transporten foregår på fabrikken. Her er det ligeledes angivet, hvor mange af de forskellige transportere, der er indregnet i støjrapporten.

Det vurderes, at bakalarmer fra gummigederne på SWP ikke vil påvirke det samlede lydtryk væsentligt, da gummigeden støjer meget i sig selv. I det daglige er der stor fokus støjen fra bakalarmerne af hensyn til arbejdsmiljøet og det omgivende miljø.

Faste støjkilder

Der er udarbejdet en oversigt over samtlige afkast fra ventilation m.v. vedhæftet i bilag 4. I oversigten angives det, hvornår de enkelte støjkilder har været målt, samt hvilke støjkilder, der bliver målt på i forbindelse med denne støjkortlægning. Det er dette bilag, som danner grundlag for måling af kildestyrke og den efterfølgende beregning på de enkelte støjkilder.

Derudover er der følgende faste kilder

- Helikoptertest
- Oliekøler
- Posepluk i teltet

SIEMENS

- Port ved sandblæsning
- Kølecontainer
- Vingetestere
- Containere med udsugning
- Porte på hal 7

Placeringen af disse kilder er ligeledes angivet i støjrapporten.

Sandblæsning er en meget støjende proces. Derfor er der foretaget en støjmåling foran den lukkede port. Ligeledes er der foretaget en støjmåling ved teltet, som anvendes til poseudtrækning, mens selve trucken og stængerne anvendes.

I forbindelse med skumning af forme der midlertidigt foregår for åbne porte, er der ikke foretaget nogen decideret støjmåling. Dette skyldes, at der er projekteret med et nyt ventilationsanlæg, og det er planlagt monteret efter sommerferien 2010. Der er foretaget en orienterende støjmåling med et kalibreret Brüel og Kjær uden for den åbne port, der viser et lydtryk på 60,9 dB(A).

De containere, der er placeret bagved hal 7, bruges til opbevaring af maling samt 2 malerkøkkener. De har alle monteret en ventilation. Støjen herfra er næppe hørbar, hvorfor de ikke medtages i støjkortlægningen.

Der er lavet en støjmåling på 2 porte ved hal 7 – en ved malerhallen og en ved reparation og finish i forbindelse med slibning. Det blev fundet at støjen herfra var betydelig, hvorfor disse indgår i støjberegningen

Kommentarer til støjrapporten

Det vurderes med udgangspunkt i ovenstående samt i beskrivelserne af intern og ekstern transport, at der i støjberegningen er taget hensyn til de betydende støjkilder på SWP.

SWP modtager på baggrund af støjrapporten et Excel regneark indeholdende samtlige støjkilder. Regnearket kan anvendes til en simpel form for vurdering af, hvad en given kildestyrke vil betyde for det samlede lydtryk på SWP. Dette regneark vil SWP fremover anvende aktivt i forbindelse med nye støjkilder. Derved at det muligt at stille krav til leverandørerne til SWP om, hvilken kildestyrke de ønskede anlæg skal have.

Konklusionen i støjrapporten viser, at SWP ikke overholder støjgrænserne i aften- og nattetimerne i alle målepunkter efter ændringerne på fabrikken er indført. Derfor analyseres resultaterne med henblik på at identificere hvilke kilder der er problematiske, samt hvor meget de skal dæmpes for at SWP kommer til at overholde støjgrænserne i målepunkterne. På baggrund heraf støjdæmpes de identificerede kilder. Denne proces er allerede sat i gang. SWP har endnu ikke et komplet overblik over, hvornår dæmpningen af kilderne vil være færdig, men det forventer vi at få efter fabrikkens sommerferie.

Affald

Alt affald som fremkommer på fabrikken kildesorteres i 4 hovedgrupper. Sorteringen sker jævnfør gældende lovgivning samt efter følgende internt vedtaget affaldsprioritering:

1. Genanvendelse
2. Brændbart affald
3. Deponi
4. Specialaffald

Affald sorteres i henhold til Aalborg kommunes affaldsregulativ og afhentes på adressen af renovatører omfattet af Aalborg Kommunes regulativ for håndtering og bortskaffelse af erhvervsaffald.

Sortering sker indendørs i affaldsbeholdere typisk placeret i "affaldsøer". Beholderne tømmes over i udendørs affaldscontainere. På bilag 13 er placeringen af disse angivet.

Kemikalieaffald bliver opbevaret i miljøstationer.

Nedenstående mængder i tabel nr. 9 er maksimalt forventede årlige affaldsmængder.

Tabel nr. 10. Affaldsfraktioner, EAK koder, transportør, modtageranlæg og mængder for affald genereret på SWP i 2013

Bortskaffelse	Type	EAK-kode	Affalds fraktion	Transportør	Modtagelse anlæg	tons
Genbrug	Pap		50.00	Marius Pedersen	Marius Pedersen Korinthvej 103 Aalborg	800
	Plast		52.00	Marius Pedersen	Marius Pedersen Korinthvej 103 Aalborg	100
	Plast fra dorne		52.07	Jysk Genbrug	Jysk Genbrug Børgstedvej 61 9800 Hjørring	800
	Jern		56.20	Vesterbro Produkt handel	Vesterbro Produkt handel Aps Granvænget 16 7400 Herning	300
	Træ		62.00	Marius Pedersen	Marius Pedersen Korinthvej 103 Aalborg	900
	PVC		52.06	Marius Pedersen	Marius Pedersen Korinthvej 103 Aalborg	60

SIEMENS

	Brugt blæsemiddel		71.00	Meldgaard Silikat	Meldgaard Silikat Askelund 10 Aabenrå	100
	Elektronik skrot		79.00	Vesterbro Produkt handel	Vesterbro Produkt handel Aps Granvænget 16 7400 Herning	1
	Glasfiber ruller		64.00	Fiber Wold Wide	Fiber wold wide Stubbelobgade 5 2100 København	100
	Tromle fade fra malingsprodukt 2000 stk.		64.00	Carbo line	Carbo line Norge	
	Tome palle tanke 15.000 stk.		64.00	Schutz og Mauser (jysk emballage rens)	Schutz i Tyskland Mauser Jysk emballage rens	
	Paller og rammer 115.000 stk.		64.00	Nordic emballage	Nordic emballage Fårborgvej 17 Aalborg	
Genbrug, Total						3.161
Forbrænding	Brændbart		19.00	Marius Pedersen	Reno Nord	3250
	Slibestøv		19.00	Marius Pedersen	Reno Nord	750
	Komposit affald støbt epoxy (kasseret vinger)		19.00	H. J. Hansen	H.J. Hansen A/S Råstoffer Havnegade 106 Odense C	250
	Dagsrenovation		19.00	Aalborg Kommune	Reno Nord	200
Forbrænding, Total						4.450

SIEMENS

Deponi	Ikke brændbart (glasfiber og PVC slanger)		23.00	Marius Pedersen	Rerup losse plads	2.000
	Slam affald		23.00	NKI	Rerup losse plads	100
	Affald fra gadefejning		23.00	Marius Pedersen	Rerup losse plads	20
Deponi, Total						2.120
Farligt affald	Spraydåser	16.05.04	05.99	Kommune kemi	Kommune kemi Nyborg	0,5
	Batterier	20.01.33	77.00	Vesterbro Produkt handel	Vesterbro Produkt handel Aps Granvænget 16 7400 Herning	2
	Olieholdige klude	13.03.05	05.99	Kommune kemi	Kommune kemi Nyborg	1
	Brugte olie filtre	13.08.99	06.14	Kommune kemi	Kommune kemi Nyborg	1,5
	Spild olie	13.08.99	06.14	Kommune kemi	Kommune kemi Nyborg	2,5
	Resin affald, flydende	16.03.05	05.99	Kommune kemi	Kommune kemi Nyborg	30
	Hærder affald, flydende	16.03.05	05.99	Kommune kemi	Kommune kemi Nyborg	30
	Epoxy clean	08.01.11	03.21	Kommune kemi	Kommune kemi Nyborg	8
	Epoxy affald, fast (handsker, kattegrus mm.)	16.03.05	05.99	Kommune kemi	Kommune kemi Nyborg	15
	Maling affald	08.01.11	03.21	Kommune kemi	Kommune kemi Nyborg	180
	Spartel masse affald	08.04.09	03.21	Kommune kemi	Kommune kemi Nyborg	100
	Tom emballage	08.01.11	03.21	Kommune kemi	Kommune kemi Nyborg	10

SIEMENS

	Opløsningsmidler	07.05.04	03.13	Kommune kemi	Kommune kemi Nyborg	1
	Kølevæske	16.03.05	05.99	Kommune kemi	Kommune kemi Nyborg	10
	Bore- og skæreoile	13.08.99	06.62	Kommune kemi	Kommune kemi Nyborg	0,5
	Lyskilder affald	20.01.21	04.52	Vesterbro Produkt handel	Vesterbro Produkt handel Aps Granvænget 16 7400 Herning	0,5
	Slam fra olieudskiller	13.08.99	06.05	NKI	NKI Landeborgvej 12 Aalborg	3
Farligt affald, Total						395,5

Der følges løbende op på affaldsmængderne og kildesorteringen dels via rundringer og dels via affaldsprojekter.

Reduktion af affaldsmængderne indgår i et af de miljømål, som er opsat via fabrikkens miljøledelsessystem. Der arbejdes med dette mål med udgangspunkt i de væsentligste affaldsfraktioner. Der foretages en løbende kortlægning af disse affaldsfraktioner pr. ton vinge. På baggrund heraf er der opsat mål og udpeget en række konkrete projekter, som der arbejdes videre med og løbende følges op på.

Følgende maximale mængder i tabel nr. 10 oplagres i de udendørs affaldscontainere forud for afhentning:

Tabel nr. 11. Maksimale mængder affald oplagret i udendørs affaldscontainere på SWP

Genanvendelige produkter	Opsamlingssted	Tons
Plast	Containere	25
Plast i pressede baller	På oplagringsplads	10
Pap	Containere	10
Pap i pressede baller	På oplagringsplads	15
Træ	Containere	10
Kasserede træpaller	På oplagringsplads	4
PCV	Containere	5
Tom emballage fra resin og hærder (palle tanke)	På oplagringsplads	300
Tom emballage fra malings produkter (200 L TF)	På oplagringsplads	stk.
Sand fra sandblæsning	Containere	160
		stk.
	Containere	20
	Containere og på oplagringsplads	25

SIEMENS

Forbrændnings egnet affald		
Brændbart affald	Containere	50
Brændbart slibestøv.	Containere	8
Kompositaffald (kasseret vinger)	På oplagringsplads	100
Ikke forbrændnings egnet affald (deponi)		
Ikke brændbart (deponi)	Containere	40
Farligt og miljøfarligt affald (2 miljø stationer)		Kg
Spraydåser	Miljøstation	100
Batterier	Miljøstation	500
Olieholdige klude	Miljøstation	200
Brugte olie filtre	Miljøstation	200
Spild olie	Miljøstation	400
Resin affald, flydende	Miljøstation	2000
Hærder affald, flydende	Miljøstation	2000
Epoxy clean	Miljøstation	1000
Epoxy affald, fast (handsker, kattegrus mm.)	Miljøstation	1000
Maling affald	Miljøstation	8000
Spartel masse affald	Miljøstation	3000
Tom emballage	Miljøstation	1500
Opløsnings midler	Miljøstation	1000
Køler væske	Miljøstation	2500
Bore og skære olie	Miljøstation	250
Lyskilder affald	Miljøstation	250

Oplag af testvinger betragtes ikke som oplag af kasserede vinger.

Vi har følgende transportører af vores affald i henhold til Aalborg Kommunes affaldsregulativ:

Marius Pedersen	Brændbart affald, Pap, Papir, Deponi, Træ, plast
Forsyningsvirksomheden Aalborg kommune	Dagsrenovation
Vesterbro produkthandel / *	Lyskilder, elektronik skrot, batterier og jern skrot
Kommune kemi	Farligt og miljø farligt affald
Jysk Genbrug	Farvet plastik
Meldgaard Silikat	Brugt sandblæsningssand
Jysk emballage rens	Palle tanke model Mauser
Schutz (tyskland)	Palle tanke model Schutz
NKI	Slamsugning
H.J. Hansen	Komposit affald
Fiber Wold Wide	Genbrug af glasfiber
Carbo line (Norge)	Genbrug af tromle fade fra malings produkt
Nordic emballage	Paller og rammer

* Marius Pedersen kører produkterne for Vesterbro produkthandel.

Kommentarer til affaldsgenereringen på SWP

I SWP arbejder vi meget aktivt på at reducere vores affaldsmængder. Derfor er vi nu ved at gennemføre et stort projekt, der netop har til formål at reducere affaldsmængderne. Projektet består af 2 kvartalsvise affaldskortlægninger pr. vingetype. Affaldskortlægningerne anvendes til at formulere nogle KPI'er, hvor potentialet for reduktioner er størst, eksempelvis på PVC-slanger, spartelmasse og lynlederkabel. Disse projekter er en del af de miljøhandlingsplaner, som årligt udarbejdes på SWP.

Ligeledes skal disse kortlægninger bruges til erfaringsudveksling mellem fabrikkerne i Blades samt til at skabe fokus herom i forbindelse med optimeringer, nye vingetyper m.v.

Rapporterne fra affaldskortlægningerne er fortrolige, men såfremt det måtte ønskes fremsendes de gerne til Aalborg Kommune, Teknik og miljø.

8. Jord og grundvand

Der er en række bilag, som er relevante i denne forbindelse. Dette drejer sig om:

- Bilag 2. Angivelse af hvilken belægning der er på SWP's område både indendørs og udendørs.
- Bilag 9. Kloaknettet på SWP.
- Bilag 8. Afløbsplan for SWP
- Bilag 6. Placeringen af oplag af kemikalier og andre råvarer der opbevares på SWP.

Sammenholdes informationerne på disse bilag er oplaget af kemikalier og råvarer ikke en risiko i forhold til forurening af jord og grundvand. Alle råvarer opbevares indendørs på befæstede arealer i områder, hvor der ikke er kloakker i nærheden. Der er en intern procedure, hvor et evt. spild inddæmmes og opsamles, så spildet ikke kan løbe uden for bygningen.

Med hensyn til udendørs transport af kemikalier sker der en transport over til hal 6 med palletanke. Periodevis sker der en transport af enkelte tromler med maling over til lagercontaineren ved hal 7. Denne transport foregår med truck. Risikoen ved denne færdsel er imødegået ved, at de altid kører med sænkede gaffler med pallen. Ligeledes er der defineret nogle færdselsregler, således denne interne transport kan foregå uden risiko for påkørsler. Der er helt klare procedurer for, hvordan et spild skal håndteres. Medarbejderne er meget bevidste om risikoen, når de transporterer varer udendørs. Der er ikke hidtil registreret nogen uheld eller nær-ved-uheld i forbindelse med denne form for transport.

I forbindelse med aflæsning af palletanke fra lastbilen og ind på lageret er der en risiko for, at et evt. spild løber i regnvandskloakken. Dette skyldes, at der er regnvandskloakker nedenfor de enkelte sluser. Der redegøres yderligere for dette samt den identificerede løsning i risikovurderingen i forhold til oplag af resin.

9. Forslag til vilkår

I Bekendtgørelse om ændring af bekendtgørelse om godkendelse af listevirksomhed (BEK nr. 972 af 22/09/2008) er der fastlagt forslag til standardvilkår for virksomheder omfattet af listepunkt D207. Siemens Wind Power har gennemgået vilkårene, og i det følgende udpeget vilkår, som *ikke* er relevante eller kan overholdes.

De enkelte standardvilkår er i det følgende indsat med kursiv tekst efterfulgt af en begrundelse for at udpege disse som værende *ikke* relevante.

Vilkår der vurderes irrelevante

Følgende vilkår vurderes at være irrelevante.

Indretning og drift

Standardvilkår 3

I følgende afkast skal der indrettes målesteder med indretning og placering som anført under punkterne 8.2.3.2 – 8.2.3.4 i Miljøstyrelsens vejledning nr. 2 / 2001 Luftvejledningen:

- *Afkast fra støbning og prepregfremstilling samt fra påføring af gelcoat/topcoat ved anvendelse af polyesterbaseret resin.*
- *Afkast fra rengøring af forme og værktøjer med acetone, hvis der er fastsat en afksthøjde højere end 1 m over tag.*
- *Afkast fra formklargøring, hvis der er fastsat en afksthøjde højere end 1 m over tag.*
- *Afkast fra støvfrembringende bearbejdning, hvis der er fastsat en afksthøjde højere end 1 m over tag.*
- *Målestederne skal være placeret, inden procesluften blandes med andre luftstrømme, som f.eks. uforurennet rumluft og afkastluft fra andre processer.*

Begrundelse

Siemens Wind Power anvender ikke polyesterbaseret resin i produktionen. Acetone anvendes i meget små mængder på værkstedet til rengøring af særlige studse samt affedtning af emner i BTLC. Der anvendes maksimalt 300 liter acetone på værkstedet og maksimalt 200 liter til affedtning i BTLC. I begge afdelinger er forbruget pr. år. Maleprocessen er dog undtaget herfra, da den ikke er omfattet af anvendelsesområdet i afsnit 15 i Bekendtgørelse om ændring af bekendtgørelse om godkendelse af listevirksomhed (BEK nr. 972 af 22/09/2008).

Luftforurening

Standard vilkår nr. 4 og 5

Specielt for virksomheder, der anvender polyesterbaseret resin

4. I afkast fra processer, hvor der anvendes polyesterbaseret resin (til prepregfremstilling, gelcoating og støbning), må emissionskoncentrationen af styren ikke overstige 100 mg/normal m³ i hvert afkast. Dette vilkår gælder kun, hvis massestrømmen af styren for hele virksomheden, før eventuelt luftrens anlæg, overstiger 2 kg/time (midlet over 7 timer).

5. Virksomhedens afkast skal være dimensionerede, så B-værdien for styren i tabel 1 overholdes:

Tabel 1

Parameter	B-værdi mg / m ³
Styren	0,2

Begrundelse

SWP anvender ikke polyesterbaseret resin.

Luftforurening

Standardvilkår nr. 6

Specielt for virksomheder, der anvender epoxybaseret resin

Afkast fra processer, hvor der anvendes epoxybaseret resin (til prepregfremstilling, gelcoating og støbning), skal være opadrettet og ført mindst 1 m over tagfladen på det sted, hvor afkastet er placeret, så der kan ske fri fortynding af afkast. Dette gælder for såvel åbne som lukkede processer.

Begrundelse

SWP anvender ikke epoxybaseret resin til prepregfremstilling og gelcoatning. SWP anvender epoxybaseret resin til støbning af vingerne. Dette foregår ved vacuuminjektion, og det betyder, der ikke kommer nogen VOC eller andre emissioner fra processen, hvorfor der ikke er afkast fra processen.

Luftforurening

Standardvilkår nr. 7 og 8

Specielt for virksomheder, der anvender phenolbaseret resin

7. I afkast fra processer, hvor der anvendes phenolbaseret resin (til prepregfremstilling, gelcoating og støbning) må emissionskoncentrationen af phenol ikke overstige 5 mg/normal m³. Dette vilkår gælder kun, hvis massestrømmen af phenol for hele virksomheden, før eventuelt luftreanseanlæg, overstiger 100 g/time (midlet over 7 timer). I afkast fra processer, hvor der anvendes phenolbaseret resin (til prepregfremstilling, gelcoating og støbning) må emissionskoncentrationen af formaldehyd ikke overstige 5 mg/normal m³. Dette vilkår gælder kun, hvis massestrømmen af formaldehyd for hele virksomheden, før eventuelt luftreanseanlæg, overstiger 25 g/time (midlet over 7 timer).

8. Virksomhedens afkast skal være dimensionerede, så B-værdierne for phenol og formaldehyd i tabel 2 overholdes:

Tabel 2

Parameter	B-værdi mg / m ³
Phenol	0,02
Formaldehyd	0,01

Begrundelse

SWP anvender ikke phenolbaseret resin.

AMS-kontrol

Standardvilkår nr. 24 og 25

Specielt for virksomheder, der anvender polyesterbaseret resin

24. Hvis massestrømmen af organiske stoffer i et afkast er større end 25 kg TOC/time, skal der foretages AMS-kontrol (automatisk målesystem) med henblik på måling af emissionsgrænseværdien for styren målt som TOC.

AMS-måleren skal

- gennemgå en årlig kontrol og et årligt serviceeftersyn af et sagkyndigt firma,
- efterses og kalibreres med kalibreringsgasser efter leverandørens anvisninger
- kontrolleres ved en parallelmåling hvert 3. år.

Emissionsgrænseværdien, der måles for ved AMS-kontrol, anses for overholdt, når det aritmetiske gennemsnit af samtlige 1-timesmålinger i løbet af kontrolperioden er mindre end eller lig med grænseværdien. Kontrolperioden er en kalendermåned, dog regnes perioder uden emission af det pågældende stof ikke med til kontrolperioden. Overskrider en enkelt 1-timesmåling emissionsgrænseværdien med en faktor 3, skal tilsynsmyndigheden underrettes herom. Der skal gøres rede for årsagen til overskridelsen og for hvilke foranstaltninger, der er eller vil blive iværksat for at undgå fremtidige overskridelser.

25. Senest 6 måneder efter at virksomheden er sat i drift / senest 6 måneder fra [...(datoen for afgørelse om revurdering)], skal der foretages præstationskontrol i hvert afkast i form af 3 enkeltmålinger hver af en varighed på en time med henblik på at verificere massestrømmen før eventuel rensning, emissionen samt emissionskoncentrationen af styren. Præstationskontrollen skal udføres som beskrevet i vilkår 27 og 28 ved den eller de processer, hvorfra emissionen af styren ønskes bestemt.

Herefter skal der én gang årligt foretages præstationskontrol i afkast, hvor der foretages emissionsbegrænsning med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdierne i vilkår 4, 9 og 11 er overholdt. Hvis resultatet af en præstationskontrol (det aritmetiske gennemsnit af samtlige enkeltmålinger) er under 60 % af emissionsgrænseværdien, kræves dog kun kontrol hvert andet år. Emissionsgrænseværdien anses for overholdt, hvis det aritmetiske gennemsnit af samtlige enkeltmålinger ved præstationskontrollen er mindre end eller lig med emissionsgrænseværdien.

Senest 9 måneder efter at virksomheden er sat i drift, skal virksomheden ved hjælp af en OML-beregning, som angivet i kapitel 4.3.1. i Luftvejledningen dokumentere, at B-værdien for styren i vilkår 5 er overholdt. Alle kilder medtages i beregningen.

Begrundelse

SWP anvender ikke polyesterbaseret resin.

AMS-kontrol

Standardvilkår nr. 26, 27 og 28

Specielt for virksomheder, der anvender phenolbaseret resin

26. Senest 6 måneder efter, at virksomheden er sat i drift/ senest 6 måneder fra [...(datoen for afgørelse om revurdering)], skal der foretages præstationskontrol i hvert afkast i form af 3 enkeltmålinger hver af en varighed på en time med henblik på at verificere massestrømmen før eventuel rensning, emissionen samt emissionskoncentrationen af phenol og formaldehyd. Præstationskontrollen skal

udføres som beskrevet i vilkår 27 og 28 ved den eller de processer, hvorfra emissionen af phenol og formaldehyd ønskes bestemt.

Herefter skal der én gang årligt foretages præstationskontrol i afkast, hvor der foretages emissionsbegrænsning med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdierne i vilkår 7, 9 og 11 er overholdt. Hvis resultatet af en præstationskontrol (det aritmetiske gennemsnit af samtlige enkeltmålinger) er under 60 % af emissionsgrænseværdien, kræves dog kun kontrol hvert andet år. Emissionsgrænseværdien anses for overholdt, hvis det aritmetiske gennemsnit af samtlige enkeltmålinger ved præstationskontrollen er mindre end eller lig med emissionsgrænseværdien.

Senest 9 måneder efter at virksomheden er sat i drift, skal virksomheden ved hjælp af en OML-beregning, som angivet i kapitel 4.3.1. i Luftvejledningen dokumentere, at B-værdierne for phenol og formaldehyd i vilkår 8 er overholdt. Alle kilder medtages i beregningen.

27. Alle målinger skal foretages under repræsentative driftsforhold (normaldrift) og skal udføres af et firma/laboratorium, der er akkrediteret hertil af Den Danske Akkrediterings- og Metrologifond eller af et tilsvarende akkrediteringsorgan, som er medunderskriver af EA's multilaterale aftale om gensidig anerkendelse. Rapport over målingerne skal indsendes til tilsynsmyndigheden senest 2 måneder efter, at de er foretaget.

28. Prøvetagning og analyse skal ske efter de i tabel 4 nævnte metoder eller efter internationale standarder af mindst samme analysepræcision og usikkerhedsniveau.

Tabel 4. Prøvetagnings- og analysemetoder

Navn	Parameter	Metodeblad nr.*
Bestemmelse af koncentrationen af totalt partikulært materiale i strømmende gas	Støv	MEL-02
Bestemmelse af koncentrationer af specifikke opløsningsmidler i strømmende gas (adsorptionsrørmetoden) 2003	Organiske opløsningsmidler	MEL-17
Bestemmelse af koncentrationen af formaldehyd i strømmende gasser	Formaldehyd	MEL-12
Bestemmelse af koncentrationen af phenol	Phenol	MEL-17 og AMI metode L8 eller NIOSH 2546
Bestemmelse af koncentrationer af gasformig TOC (total organisk carbon) i strømmende gas (flammeionisationsdetektion)	TOC	MEL-7
*Se hjemmesiden for Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften: www.ref-lab.dk .		

Begrundelse

SWP anvender ikke phenolbaseret resin.

Bilagsoversigt til miljøansøgning juli 2010

Bilagsnr	Beskrivelse
1	Oversigtsplan inkl. pavillioner 1:1500
2	Belægningsplan 1:1500
3	Plan med hal- og portnumre 1:1500
4	Plan med udvendig ventilation 1:500
5	Plan med oliefyr og fjernvarme 1:1500
6	Plan med råvarer, kemikalier, hjælpepestoffer 1:1500
7	Plan med fyringsolie- og dieseltanke 1:1500 FORTROLIG
8	Afløbsplan over fabrik og oplagsplads 1:500
9	Kloakeringsplan samt kloakerings- og afløbsplan 1:500
10	Oversigtsplan med omkringliggende forhold 1:4000
11	Matrikelkort 1:2000
12	Planlagte forandringer på SWP
13	Affaldsoversigt, Assensvej 11, 2010
14	Indhegning af fabrikken FORTROLIG
15	EHS politikker
16	Datablad på blæsemiddel
17	Datablad på Enviro Epoxy Clean
18	Kontrol af oliefyrret til hærdeovnen
19	Tankattest 1200l oval tank nr. 062876
20	Tankattest 2500 l plasttank nr. 155258
21	Tankattest dieselolietank 4000 l nr 111321
22	NKI standardaftale på tømning af olieudskiller
23	Datablad på olieudskiller ved hal 1 og hal 6
24	Beredskabsplan
25	Tilbud 1 og 2: Ventilation som udført på sandblæsningshallen
26	Tilbud på udsugning af svejserøg og støvsugeranlæg hal 3
27	Tilbud på ventilationsanlæg hal 7 + kontrol af luftmængde
28	Tilbud på rumventilation i hal 7
29	Tilbud på rumventilation og punktudsugning i hal 4
30	Støjrapport 2010 fra COWI
31	Datablade og filternormer på ventilationsfiltre

Bilag 31

Datablade og filternormer på ventilationsfiltre

Filter bilagsnr.	Beskrivelse
A	Filternormer
B	Filterklasser
C	Camfill hurtigvalgsguide
D	CA140 filterbeskrivelse
E	BIA test på camfilter
F	Ecopleat Green 3GPPS Kompakfilter beskrivelse
G	Hi Flo XLS posefilter beskrivelse
H	Hi-cap XLS grundfilter beskrivelse
I	Hi Flo XLT posefilter beskrivelse
J	HiFlo A5_EN779
K	Hiflo P6 en779_535mmbags
L	Hi-Cap grundfilter G4
M	Hi-Flo P, Q, R, PL, RL QL
N	Pe/pe 504cs1 7 filter
O	Gram sk 22 g1(NA170)
P	G4 CM365
Q	CA190-66 UK (NA 806-0-PTFE)
R	G101 gram (FT 13)
S	TW 452 SA (statistiske egenskaber) og Cert_BIA_T452NOVATES
T	M-Pleat green F5 datablad.pdf
U	Andrea Filter
V	Pocketfilter G4 592x592x600 fra malerne
X	Geofilter GFB

Anmeldelse af Risikovirksomhed

efter BEK nr. 1666, 2006

**Siemens Wind Power A/S,
Assensvej 11,
9220 Aalborg Ø.**

SIEMENS

Energy

1. Ansøger og ejerforhold

Ansøger

Siemens Wind Power A/S,
Borupvej 16,
P.O. Boks 171,
7330 Brande.
Telefon: 99 42 22 22
Telefax: 99 99 22 22

CVR-nr.: 76-48-62-12

P. nr. 1002492448

Listevirksomheden

Siemens Wind Power A/S,
Assensvej 11,
PO. Boks 8327,
9220 Aalborg Øst.

CVR-nr. 76-486-212

P.nr. 1009089744

Telefon 96 33 44 33
Telefax 99 99 22 40

Matrikel nummer: 2ak, 2ba, ejerlav Uttrup, Aalborg Jorder

2. Kontakoplysninger

Ansvarlig for produktionen

Head of Operations Europe: Thomas Timmermann Schlenzig
Telefon: 99422843

Kontaktperson vedr. miljø- og risikoforhold

EHS Koordinator: Jannie Kristensen
Telefon: 3037 7437
E-mail: jannie.kristensen@siemens.com

3. Identifikation af de pågældende farlige stoffer

Siemens Wind Power A/S, herefter benævnt SWP, falder ind under risikobekendtgørelsens bestemmelser på grund af et ønske om et øget oplag af epoxyprodukter i en mængde på over 200 tons men under 500 tons. Epoxyprodukterne er klassificeret som miljøfarlige med R51/53. Ved et øget oplag af epoxyprodukter placeres SWP som en kolonne 2 virksomhed i risikobekendtgørelsen.

Der findes ikke et oplag af andre stoffer i en mængde på over 2 % af tærskelmængden af de pågældende stoffer.

Klassifikationen som miljøfarlig med R51/53 betyder, at der er fare for vandmiljøet ved et udslip til omgivelserne, men der er ikke umiddelbar fare for mennesker. Epoxyprodukterne er klassificerede som lokalirriterende eller sundhedsskadelige med R20/21, R36/38, R43, men disse sundhedsskadelige påvirkninger er ikke reguleret af risikobekendtgørelsen.

De stoffer/ produkter som giver anledning til anmeldelse i henhold til bekendtgørelsen om foranstaltninger til forebyggelse af større uheld med farlige stoffer, er den ene af de to komponenter i epoxysystemerne, nemlig epoxyresinen, som typisk består af et reaktionsprodukt af Bisphenol A diglycidylether (middelmolvægt < 700) eller Bisphenol F diglycidylether (middelmolvægt < 700) eller en kombination af disse samt en eller flere reaktive fortyndere som f.eks. butandioldiglycidylether eller C₁₂-C₁₄ alkoholglycidylethere i varierende mængder.

Epoxyresinerne er typisk klassificerede Xi (lokalirriterende) med R36/38-43 eller Xn sundhedsskadelig med R20/21 samt N (miljøfarlig) med R51/53. Epoxyresinerne er tungt flygtige, har et flammepunkt på over 100 °C og er derfor ikke omfattet af de Tekniske Forskrifter for opbevaring af brandfarlige væsker.

Miljøfarligheden ved epoxyresin består af en moderat akut giftig virkning på vandlevende organismer. Epoxyresin er til en vis grad bionedbrydelig og forventes ikke at bioakkumulere. Mobiliteten i jorden er lav.

4. Mængde og fysiske tilstand af de farlige stoffer

Der anvendes flere forskellige epoxysystemer fra forskellige leverandører, for at undgå produktionsstop i tilfælde af manglende leveringsdygtighed hos en af leverandørerne eller andre udefra kommende påvirkninger af leverancerne.

Oplagsniveauet af de enkelte epoxyresiner varierer løbende. Den samlede oplagsmængde af epoxyresin forventes pga. en stigende produktion at ligge på mellem 200 og 500 tons epoxyresin. De tilhørende hærdere indgår ikke i dette regnestykke, idet de, med undtagelse af ganske få hærdere, alene er klassificeret som ætsende, og derfor ikke er omfattet af risikobekendtgørelsen.

Epoxyresinerne leveres i 1.000L UN godkendte IBC (palletanke) og opbevares som sådan på lageret i pallereoler.

5. Aktiviteter på SWP

Fremstilling af vindmøllevinger i SWP udføres ved vakuumstøbning med et 2-komponent epoxysystem, hvor epoxyresin umiddelbart før støbning blandes med en aminbaseret hælder.

Ud over egentlig serieproduktion af møllevinger, udføres kvalificering af potentielt nye epoxysystemer, som evt. senere skal anvendes på vingefabrikken i Aalborg eller på en af de øvrige vingefabrikker i Danmark eller i udlandet. Endvidere udføres reparation og finisharbejde før maling også med brug af 2-komponent epoxysystem (epoxyresin + aminbaseret hælder).

SWP ændrer ikke hoved- eller biaktivitet, som følge af ønsket om at blive risikovirksomhed. Der er i ansøgningen til miljøansøgning juli 2010 redegjort i detaljer for de aktiviteter, der finder sted på SWP.

6. Oplysninger om de nærmeste omgivelser

Kommuneplanrammen for området omkring SWP hedder 4.8.16 Korinthvej, Assensvej. Området i kommuneplanrammen anvendes til erhvervsformål i form af større industri mv., der kan være belastende for omgivelserne.

Matriklen er på ca. 360.000 m², hvoraf omkring 70.000 m² er bebygget areal.

Virksomhedens nærmeste naboer er anden industri mod nord, syd og vest, mens området mod øst består af marker, jernbanen og Romdrup å. Ses der på området lidt længere væk, forholder det sig som følger:

Nordvest: Kolonihaveforeningen HF. Jørgen Berthelsen Minde

Vest: Aalborg Boldspilklub af 1885

Sydvest: Ved rundkørslen starter et villakvarter

Øst: Marker, jernbanen, Romdrup Å

I sikkerhedsdokumentet juni 2010 er der redegjort for, hvilke anlæg og aktiviteter der kan udgøre en fare for et større uheld. Fælles for dem alle er, at et større uheld med epoxyprodukter kan medføre en forurening af vandmiljøet, enten direkte som følge af et spild eller via slukningsvand fra en brand i de bygninger, hvor der opbevares epoxyprodukter.

De identificerede mulige uheldsscenerier kan medføre risiko for at epoxyresin eller evt. forurenede slukningsvand løber i virksomhedens overfladevandssystem gennem afløbsriste på udendørsarealer. Forureningen kan via overfladevandssystemet nå frem til regnvands- og drænvandsgrøften 300 – 400 m fra de mulige uheldssteder (300 m fra transportvej til andre haller, 400 m fra aflæsningsplads) Grøften har

forbindelse til Romdrup Å's gamle åløb, hvorfra det kan nå Romdrup Å's hovedløb. Beskrivelse af de miljømæssige påvirkninger er givet i afsnit 4.3.

For de mulige uheldsscenerier gælder det, at resin har en tyktflydende og lidt klistret konsistens. Et spild vil derfor udbrede sig med en lavere hastighed i rørsystemer og grøfter end regnvand, og da det er nærmest ublandbart med vand, er der gode muligheder for at samle det op, inden det når Romdrup Å. Den lave blandbarhed med vand betyder også, at slukningsvand kun vil kunne indeholde små koncentrationer af de miljøskadelige stoffer, og det er tvivlsomt, om resinkoncentrationen i slukningsvandet overhovedet kan komme op på miljøskadelige niveauer.

I sikkerhedsdokumentet er der redegjort for, hvilke aktiviteter der på SWP er iværksat for at forebygge og inddæmme et eventuelt uheld med kemikalier.

Med baggrund i afstanden til Romdrup Å, epoxy resinens fysiske/ kemiske egenskaber samt de etablerede/ planlagte forebyggende foranstaltninger og nødberedskab, vurderes omfanget af følgerne af et eventuelt større uheld at være nedbragt til et acceptabelt niveau.

VVM-SCREENING

**Siemens Wind Power A/S,
Assensvej 11,
Aalborg Øst**

Baggrund og sammenfattende vurdering

Baggrund

Siemens Wind Power A/S, herefter benævnt SWP, har søgt om en ny miljøgodkendelse. I et separat sikkerhedsdokument ansøger SWP desuden om et øget oplag af epoxyprodukter. Ansøgningerne er indsendt i juli 2010 til Teknik og Miljø, Aalborg Kommune.

Ansøgningen om en ny miljøgodkendelse omfatter alle aktiviteter, der foregår i forbindelse med produktionen af vinger og forme, reparation, efterbehandling og overfladebehandling af møllevinger og efterfølgende oplagring og bortkørsel til møllesite.

Der forventes en produktionsstigning, således der produceres en effekt på 4GW i 2013 bestående af et produktmiks af B49, B52, B58 samt flere nye typer inden for de kommende år. Produktionsudvidelsen forventes at svare til ca. 53.000 tons færdigproducerede vinger svarende til omkring 1.154.000 m² isolerede og færdigmaledede vinger.

Miljøansøgningen til en ny miljøgodkendelse omfatter dels nogle mindre ændringer i form af eksempelvis ny ventilation, ny oplags- og læsseplads, ibrugtagning af vingevejen samt nogle større anlægsarbejder i form af 1 statisk vingetester og et antal dynamiske vingetestere. Det er endnu ikke afgjort, hvorvidt en udvidelse af hal 3 og hal 8 bliver aktuel. I kapitel 2 og 3 i miljøansøgningen er der givet en detaljeret beskrivelse af de projekter, SWP forventer at gennemføre for at kunne øge produktionen til en årlig effekt på 4GW.

I det separate sikkerhedsdokument redegøres der for et øget oplag af epoxyprodukter klassificeret som miljøfarlige med R51/53 på mellem 200 og 500 tons. Den øgede mængde af epoxyprodukter betyder, at SWP vil blive en risikovirksomhed efter kolonne 2 efter risikobekendtgørelsen.

Anmodning/ anmeldelse om VVM-screening

Ifølge Miljøministeriets bekendtgørelse nr. 1335 af 6. december 2006 om vurdering af visse offentlige og private anlægs virkning på miljøet (VVM), skal der ved visse anlæg udarbejdes en VVM-redegørelse, inden der tages endelig stilling til gennemførelsen af projektet.

I henhold til bekendtgørelsens §2 skal SWP lave en formel anmeldelse, da SWP bliver omfattet af bilag 2 punkt 10 'Risikolanlæg' ved et øget oplag af epoxyprodukter.

Projektet er ikke omfattet af bekendtgørelsens bilag 1. Derimod vurderes det, at projektet er omfattet af bilag 2, punkt 10 "Virksomheder og anlæg, som er anmeldelsespligtige efter § 4 i Miljøministeriets bekendtgørelse om kontrol med risikoen for større uheld med farlige stoffer". Derfor har SWP udarbejdet en VVM-screening i overensstemmelse med bekendtgørelsens bilag 3.

Sammenfattende vurdering på VVM-screeningen

På baggrund af VVM-screeningen vurderes det, at de planlagte ændringer skitseret i miljøansøgningen og sikkerhedsdokumentet ikke vil få en negativ indflydelse på det omgivne miljø og dets bæreevne.

Miljøpåvirkningen fra projekterne vil primært bestå af støj. Støj ventes ikke at give anledning til gener for SWP's omgivelser, i og med SWP arbejder seriøst på at overholde de angivne støjgrænser i miljøgodkendelsen. Hensyntagen til støj indarbejdes allerede i projekteringsfasen sammen med mange andre elementer.

Som følge af produktionsstigningen vil der ske en samlet forøgelse af energi- og ressourceforbruget. Forbruget pr ton produceret vinge ventes derimod ikke at øges. SWP er ISO 14001 certificeret, og igennem ledelsessystemet arbejdes der med inddragelse af miljøaspekter allerede i designfasen af nye vingetyper. Ligeledes arbejdes der på mange projekter på SWP, som netop har fokus på at reducere ressourceforbruget fra den daglige produktion.

En negativ påvirkning af vandmiljøet vil ikke ske ved normal drift, da der kun sker udledning til den nærmeste å af regnvand fra den separate regnvandsledning på fabrikken. I tilfælde af brand eller et større uheld med kemikalier er det muligt, at de bliver ledt til den nærmeste å. Det vurderes dog som værende mindre sandsynligt, i og med der er etableret en række sikkerhedsforanstaltninger netop for at forhindre dette.

VVM-screeningen

VVM-screeningen er foretaget efter bekendtgørelsens bilag 3. Dette bilag fastlægger kriterier, som skal anvendes i vurderingen af, om projektet kan få en væsentlig virkning på miljøet og dermed er VVM-pligtigt. De følgende afsnit er opbygget i overensstemmelse med strukturen i bilag 3 om:

1. Projektets karakteristika.
2. Anlæggets placering og den miljømæssige sårbarhed i de områder der berøres af projektet.
3. Kendetegn ved den potentielle miljøpåvirkning, set i relation til kriterierne 1 og 2.

Punkt 1. Projektets karakteristika

Tabel nr. 1 – Oversigt over miljøpåvirkninger efter punkt 1 i bilag 3 i BEK om VVM

Vurderes det som muligt, at anlægget kan få en indvirkning på miljøet med hensyn til følgende kriterier (De ja-markerede er nærmere vurderet i det følgende)	Ja	Nej	Bemærkninger	Vurdering
1. Projektets karakteristika				
Projektets dimensioner		X		
Kumulation med andre projekter		X	Lydtrykket bliver yderligere potentielt belastet som følge af de planlagte projekter. Det vurderes dog, at virkningen på miljø ikke påvirkes negativt, i og med der laves støj-dæmpning af de enkelte kilder, således det samlede lydtryk ikke overskrides i beregningspunkterne.	De planlagte projekter akkumulerer ikke indvirkningen på miljøet.
Anvendelsen af naturressourcer		X	Ved en øget produktion vil der ske en forøgelse af forbruget af råvarer. Ligeledes vil forbruget af energi og vand stige.	Produktionsprocesserne optimeres til stadighed, hvorfor det vurderes, at der ikke vil ske en stigning pr. tons produceret vinge.
Affaldsproduktion		X	Der arbejdes til stadighed på at nedbringe affaldsmængderne og dermed forbruget af råvarer. Der er flere konkrete projekter i gang netop med dette ene formål.	Der forventes ikke en øget affaldsmængde pr. tons vinge, der produceres.
Forurening og gener		X	Der forventes ingen gener eller forurening som følge af de projekter der er omfattet af miljøansøgningen og sikkerhedsdokumentet. Støj vil være den eneste daglige miljøbelastning og dette indarbejdes i de enkelte projekter, således gældende støjkrav altid overholdes.	Ved normal drift sker der ingen øget forurening som følge af de projekter, der er omfattet af miljøansøgningen og sikkerhedsdokumentet.
Risikoen for uheld, navnlig under hensyntagen til de anvendte stoffer og teknologier	X			

Kommentarer/ bemærkninger til tabel nr. 1

Den planlagte stigning i produktionen vil totalt set betyde et øget forbrug af råvarer og ressourcer. I forhold til forbruget pr. tons vinge forventes der ingen stigninger, i og med der hele tiden optimeres på de enkelte processer blandt andet ved hjælp af nye metoder og indkøb af råvarer i nye emballager og størrelser. Der forventes således ikke en øget forurening pr. tons produceret vinge i forbindelse med de planlagte ændringer. I forbindelse med det nye testcenter med en statisk og et antal dynamiske vingetestere forventes der et øget forbrug af energi, som langsomt vil stige indtil de alle er etableret. SWP indkøber grøn el, hvorfor CO₂-udledningen fra el-produktionen ikke vil stige som følge heraf.

Risikoen for uheld vil ikke øges i forbindelse med de planlagte ændringer i miljøansøgningen eller i sikkerhedsdokumentet. Med øjne på oplagsstørrelsen af epoxyprodukter øges risikoen for at et givent uheld får en mere alvorlig karakter både internt og eksternt på virksomheden. Der er lavet en lang række foranstaltninger på SWP med det ene formål at forhindre et alvorligt miljøuheld i at ske. Skulle uheldet alligevel ske, er der også etableret/ bliver etableret en lang række foranstaltninger, som skal sikre, at uheldet stoppes, inden udslippet når det omgivende miljø. Sikkerhedsforanstaltningerne er der redegjort mere detaljeret for i sikkerhedsdokumentet, og derfor ikke uddybet yderligere her.

Punkt 2. Projektets placering og den miljømæssige sårbarhed i de områder projektet berører

Tabel nr. 2 – Oversigt over miljøpåvirkninger efter punkt 2 i bilag 3 i BEK om VVM

Vurderes det som muligt, at anlægget kan få en indvirkning på miljøet med hensyn til følgende kriterier (De ja-markerede er nærmere vurderet i det følgende)	Ja	Nej	Bemærkninger	Vurdering
2. Projektets placering				
Nuværende arealanvendelse		X	Ændres umiddelbart ikke. Der indkøbes jord der på nuværende tidspunkt ligger brak i umiddelbar nærhed af SWP til placering af bygninger til de nye vingetestere.	
Naturressourcernes relative rigdom, kvalitet og regenereringskapacitet i området		X		Der foretages ikke ændringer som vil påvirke dette i negativ retning. I forbindelse med etablering af regnvandsbassinet påtænkes en forskønnelse af området omkring bassinet for netop at fremme flora og fauna.

Det naturlige miljøes bæreevne særligt i forhold til:				
Vådområder/Vandområder		X	De planlagte projekter indeholder ikke nogen parametre som kan påvirke disse områder.	Påvirkes ikke
Kystområder		X		Ikke relevant
Bjerg- og skovområder		X	De planlagte projekter indeholder ikke nogen parametre som kan påvirke disse områder.	Påvirkes ikke
Reservater og naturparker		X		Ikke relevant
Vadehavsområdet		X		Ikke relevant
Områder, der er registreret, beskyttet eller fredet ved national lovgivning, EF-fuglebeskyttelsesområder og habitatområder		X	De planlagte projekter indeholder ikke nogen parametre, som kan påvirke disse områder.	Påvirkes ikke
Områder hvor de fastsatte miljøkvalitetsnormer allerede er overskredet		X	De planlagte projekter indeholder ikke nogen parametre, som kan påvirke disse områder.	Påvirkes ikke
Tætbefolkede områder		X	Støj er den miljøpåvirkning, som kan få en negativ indflydelse herpå.	Der tages hensyn til, at gældende støjgrænser skal overholdes i forbindelse med de planlagte projekter. Således vil de nærmeste naboer ikke blive påvirket negativt heraf.
Vigtige landskaber – historisk, kulturelt, arkæologisk, æstetisk eller geologisk		X		Ikke relevant
Vandindvinding/grundvand		X	De planlagte projekter indeholder ikke nogen parametre, som kan påvirke disse områder.	Påvirkes ikke

Vurderingerne i tabel nr. 2 er baseret på normal drift på SWP. Det er her vurderet, at de planlagte projekter indeholdt i miljøansøgningen og sikkerhedsdokumentet ikke vil påvirke miljøet og bæreevnen i en negativ retning.

Punkt 3. Kendetegn ved den potentielle miljøpåvirkning

Det vurderes, at den væsentligste potentielle miljøpåvirkning som følge af de ændringer, der er skitseret i miljøansøgningen, vil bestå af støj til omgivelserne. Der tages højde for støjen allerede i projekteringsfasen af de enkelte projekter, hvorfor det vurderes, at dette ikke vil skabe en reel negativ påvirkning på det omgivende miljø. SWP har fået et redskab, som kan bruges i relation til støjreduktion, og ligeledes bruges eksterne rådgivere i det omfang det er nødvendigt for at sikre overholdelse heraf.

SWP er ISO14001 certificeret og herigennem arbejdes der seriøst på at indarbejde miljøhensyn allerede i opstartsfasen af nye vingetyper. På eksisterende vingetyper arbejdes der til stadighed på at optimere produktionen, således både råvareforbrug og affaldsproduktion reduceres hvorved miljøbelastningen pr. ton vinge reduceres med en tilsvarende reduktion af ressourcer.

Der arbejdes ligeledes på en høj grad af medarbejderinvolvering med det ene formål at gøre medarbejderne bevidste omkring betydningen af deres handlinger i forhold til den samlede miljøpåvirkning fra SWP.

Tabel nr. 3. Sammenfatning af miljøpåvirkninger efter punkt 3 i bilag 3 i BEK om VVM.

Vurderes det på baggrund af skema 1 og 2, at anlægget kan få en væsentlig indvirkning på miljøet i relation til påvirkningens....	Afhænger af ja'er i skema 1 og 2							
Omfang (geografisk og antal personer der berøres)	Nej							
Grænseoverskridende karakter	Nej							
Grad og kompleksitet	Nej							
Sandsynlighed	Nej							
Varighed, hyppighed og reversibilitet	Nej							

Det vurderes i tabel nr. 3, at der samlet set ikke vil være en væsentlig miljømæssig påvirkning af miljøet som følge af de projekter, der er planlagt i den indsendte ansøgning til en ny miljøgodkendelse samt sikkerhedsdokumentet for at blive risikovirksomhed.

Benyttet materiale i VVM-vurderingen

Som grundlag for ovenstående VVM-screening er følgende materialer benyttet:

- Ansøgningen til en ny miljøgodkendelse, juli 2010
- Sikkerhedsdokument vedr. oplag af epoxyprodukter, juni 2010.