



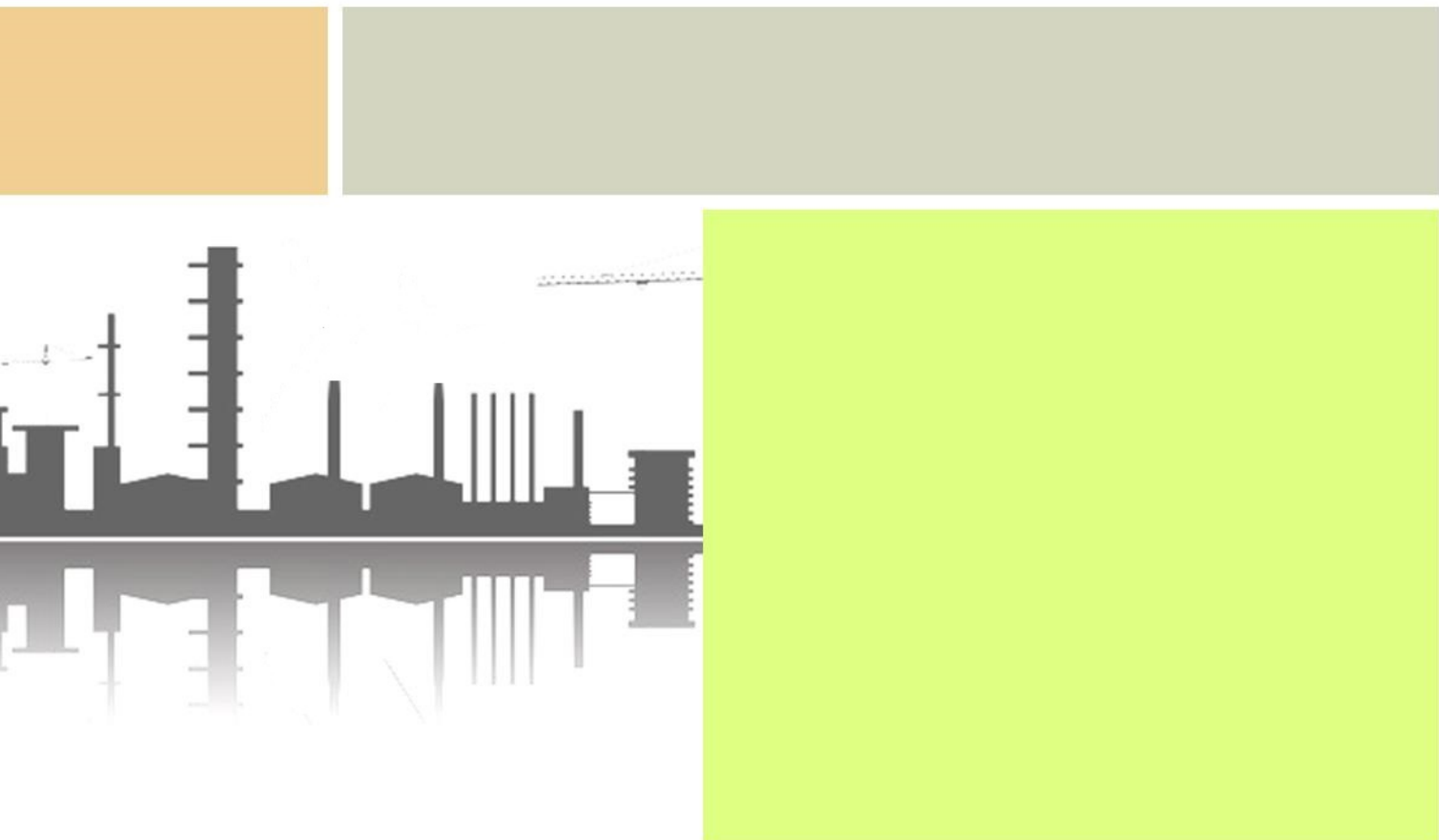
HOLSTEBRO KOMMUNE

Rådhuset • 7500 Holstebro

REVURDERET MILJØGODKENDELSE TILLÆG TIL MILJØGODKENDELSE

Alfred Priess A/S

Sevelvej 51, 7830 Vinderup





HOLSTEBRO KOMMUNE

Rådhuset • 7500 Holstebro



Indholdsfortegnelse

INDHOLDSFORTEGNELSE	3
STAMBLAD FOR VIRKSOMHEDEN	5
ANSØGNINGEN	7
AFGØRELSEN OMFATTER	8
MEDDELELSE OM GODKENDELSE	9
MILJØGODKENDELSENS VILKÅR	10
GENERELT	10
INDRETNING OG DRIFT.....	10
LUFTFORURENING	10
AFFALD	14
BESKYTTELSE AF JORD, GRUNDEVAND OG OVERFLADEVAND	15
STØJ.....	16
EGENKONTROL	17
OFFENTLIGGØRELSE, KLAGEVEJLEDNING OG GENERELLE FORHOLD	19
OFFENTLIGGØRELSE.....	19
KLAGEVEJLEDNING	19
AFGØRELSENS UDNYTTELSE	19
ORIENTERINGSLISTE.....	21
RETSBESKYTTELSE OG ANVENDELSE AF STANDARDVILKÅR.....	21
SAGENS AKTER M.M.	22
LOVGRUNDLAG.....	23
MILJØTEKNISK VURDERING OG BEGRUNDELSE FOR AFGØRELSEN	25
OPLYSNINGER OM GRUNDLAG FOR MILJØGODKENDELSEN	25
GENERELLE FORHOLD.....	26
INDRETNING OG DRIFT.....	26
FORURENINGSBEGRÆNSNING	27
<i>Støj</i>	27
<i>Luft</i>	28
<i>Støv</i>	30
<i>Lugt</i>	31
<i>Affald</i>	31
<i>Spildevand</i>	31
<i>Jord og grundvand</i>	32
<i>Forurening i øvrigt</i>	32
<i>Procedure ved uheldsforebyggelse</i>	32
EGENKONTROL	32
BAT	33
VURDERING I FORHOLD TIL INTERNATIONALE NATURBESKYTTELSESOMRÅDER SAMT BESKYTTELSE AF VISSE ARTER	34
HOLSTEBRO KOMMUNES SAMLEDE VURDERING AF VIRKSOMHEDEN	35
BILAG	36
BILAG 1 – OVERSIGTSKORT	36
BILAG 2 – PLAN OVER VIRKSOMHEDEN	38
BILAG 3 – OVERSICHT OVER VILKÅR	39



BILAG 4 - DOKUMENTATION AF VILKÅR TIL STØJ	40
BILAG 5 – HØRINGSSVAR OG UDTALELSER.....	41
BILAG 6 – VIRKSOMHEDENS ANSØGNING.....	42

**Stamblad for virksomheden**

J. nr.	09.02.01-P19-1-12
Godkendelsesdato	17. september 2015
Virksomhedsnavn, jf. CVR	Alfred Priess A/S
Virksomhedens ejer	Alfred Priess Holding A/S
CVR-nr. / P-nr.	12279000 / 1000362074
Virksomhedens adresse	Sevelvej 51, 7830 Vinderup
Virksomhedens telefonnumre	28 38 70 59
Virksomhedens kontaktperson	Lars Korsgaard
Virksomhedens e-mail	lak@priess.dk
Matrikel	1ge, 1rx og 1ts Vinderupgård, Sahl
Listebetegnelse, godk. bek. 669 af 24. juni 2014	Bilag 2, A205: "Virksomheder i øvrigt, der foretager forarbejdning af jern, stål eller metaller med et hertil indrettet produktionsareal på 1.000 m ² eller derover" (Hovedaktivitet) Bilag 2, A203: "Anlæg, der foretager overfladebehandling af emner af jern, stål og andre metaller, herunder undervognsbehandling, når kapaciteten til forbrug af organiske opløsningsmidler overstiger 6 kg pr. time, bortset fra anlæg, der er omfattet af listepunkt 6.7 i bilag 1. (Biaktivitet)
Omfattet af Bekendtgørelse om standardvilkår, bek. 682 af 18. juni 2014	Ja
Omfattet af VOC bek. 1452 af 20. december 2012	Ja, bilag 1 pkt. 8
Omfattet af VVM, bek. 1184 af 6. november 2014	Ikke omfattet
Omfattet af risikobek., bek. 1666 af 14. december 2006	Nej
Byggetilladelse	Forinden byggeri/ombygninger m.v. skal der søges om byggetilladelse hos byggemyndigheden.



Virksomhedens konsulent	Jesper Arffmann, Dansk Miljørådgivning, Karolinevej 19, 4200 Slagelse, ja@dmr.dk. Tlf. 29406135
Godkendelses- og tilsynsmyndighed	Holstebro Kommune, Natur og Miljø, Kirkestræde 11, 7500 Holstebro E-mail: naturogmiljo@holstebro.dk 96117557
Sagsbehandler, tlf.	Helle Westh, tlf. 96117793



Ansøgningen

Alfred Priess A/S har den 30. oktober 2014 søgt Holstebro kommune om revurdering af virksomhedens miljøgodkendelse samt godkendelse af ny malerkabine. Ansøgningen er vedlagt som bilag.

Ansøgningen omfatter dels en revision af gældende miljøgodkendelse af 29. oktober 1999 og dels en udvidelse af malingsaktiviteterne gennem opstilling af ny og større malekabine. Den eksisterende malekabine bibeholdes som reserveanlæg ved evt. nedbrud af den nye kabine, samt til små niche nicheproduktioner, hvor det er for besværligt, at rense og omstille det nye anlæg. Virksomhedens maleraktiviteter hos ekstern leverandør hjemtages.



Afgørelsen omfatter

- Miljøgodkendelse efter miljøbeskyttelsesloven (§ 33), godkendelsesbekendtgørelsen og bekendtgørelse om standardvilkår.
- Påbud efter miljøbeskyttelsesloven, § 41 og 41b.
- Afgørelse efter VOC-bekendtgørelsen, § 6.



Meddelelse om godkendelse

Holstebro Kommune godkender hermed det ansøgte på de nedenfor nævnte vilkår. Godkendelsen er givet på grundlag af ansøgningen og oplysningerne i sagen i øvrigt, jævnfør beskrivelserne og bilaget til denne godkendelse.

Virksomhedstypen er omfattet af afsnit 1 og 2, hhv. listepunkt A203 og A205, i Bekendtgørelse om standardvilkår. Virksomheden er desuden omfattet af VOC-bekendtgørelsen på grund af aktiviteten og det årlige forbrug af VOC. Dette medfører, at standardvilkårene fra de pågældende afsnit i godkendelsesbekendtgørelsen samt påbud i henhold til VOC-bekendtgørelsen er indarbejdet i godkendelsen. Påbud vedr. støjgrænser er fastsat individuelt i henhold til støjvejledningen.

Det vurderes, at virksomhedens aktiviteter ikke er omfattet af VVM-bekendtgørelsens bilag 1 eller 2, og der er derfor ikke truffet afgørelse i forhold hertil.

Denne godkendelse har som udkast, i henhold til godkendelsesbekendtgørelsens § 46, været forelagt virksomheden til udtalelse inden endelig vedtagelse. I den forbindelse er virksomheden gjort bekendt med sin ret til at udtale sig til og få aktindsigt i sagen jf. forvaltningslovens bestemmelser herom. Herudover har udkastet været forelagt de nærmeste naboer, Sevelvej 49, 57, 59, 61, 63 og 65 som har partsstatus i sagen.

Holstebro Kommune har på baggrund af høringen ikke modtaget indsigelser/bemærkninger fra naboernes side.

Virksomheden har i mail af 11. august 2015 indsendt enkelte kommentarer til udkastet. Disse er gengivet i bilag 5, sammen med Holstebro Kommunes bemærkninger.

Det anvendte lovgrundlag og retsbeskyttelsen er nærmere beskrevet under afsnittet "Retsbeskyttelse og anvendelse af standardvilkår".

Godkendelsen bortfalder, hvis den ikke er udnyttet inden 2 år fra denne godkendelses dato.

På Holstebro Kommunes vegne

Helle Westh
Miljøtekniker



Miljøgodkendelsens vilkår

Generelt

1. Ved ophør af virksomhedens drift skal virksomheden træffe de nødvendige foranstaltninger for at undgå forureningsfare og for at efterlade stedet i tilfredsstillende tilstand. En redegørelse for disse foranstaltninger skal fremsendes til tilsynsmyndigheden senest 3 måneder, før driften ophører.
2. Hvor der i vilkårene anvendes betegnelsen "befæstet areal" menes en fast belægning, der giver mulighed for opsamling af spild og kontrolleret afledning af nedbør. Hvor der i vilkårene anvendes betegnelsen "tæt belægning" menes en fast belægning, der i løbet af påvirkningstiden er uigennemtrængelig for de forurenende stoffer, der håndteres på arealet.

Indretning og drift

3. Ved malingspåføring skal døre, vinduer og porte til produktionslokalet være lukkede.
4. Døre og porte 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.

Der skal være installeret overvågning af udsugningskapaciteten ved hjælp af udsugningsalarmer, der automatisk går i gang med et lys- eller lydssignal, når udsugningskapaciteten falder.

Ved ventilationssvigt skal malingspåføring straks indstilles og må først genoptages, når ventilationsanlægget fungerer korrekt.

5. I procesafkast, hvor der er fastsat en emissionsgrænse, skal der være indrettet målesteder med indretning og placering som anført under punkterne 8.2.3.3 – 8.2.3.8 i Miljøstyrelsens vejledning nr. 2/2001 Luftvejledningen. Målestederne skal være placeret, inden procesluften blandes med andre luftstrømme, f.eks. rumluft og afkastluft fra andre processer.

Der må ikke uden tilsynsmyndighedens godkendelse anvendes CMR-klassificerede stoffer på virksomheden

Virksomheden må ikke uden tilsynsmyndighedens godkendelse anvende begge malekabiner samtidig.



Luftforurening

6. Virksomheden skal overholde emissionsgrænseværdierne i tabel 1 herunder:

Tabel 1: Emissionsgrænseværdier for støv

Parameter	Emissionsgrænseværdi mg/normal m ³
Total støv fra malingspåføring	10
Zinkstøv	5
Epoxytøv	5

Emissionsgrænseværdier for støv anses som overholdt, hvis der er installeret et filter i udsugningen fra malerhallen, -kabinen eller sprøjteboksen, der kan tilbageholde mindst 90 % af malingstøvet. Dokumentationsmålinger, jf. vilkår 32, kan således undlades, hvis virksomheden overfor Holstebro Kommune dokumenterer filtrets effektivitet. Dokumentation herfor skal foreligge senest

- 1. oktober 2015.

7. Virksomhedens afkast skal være dimensionerede så B-værdierne i tabel 2 herunder er overholdt indenfor Kommuneplanrammeområderne: 03.B.06, 03.B.08 og 03.O.05:

Tabel 2: B-værdier for støvemission, blandingsfortyndere og lugt

Parameter	B-værdi, mg/m ³
Malingstøv, generelt	0,08
Malingstøv, organisk	0,02
Epoxytøv	0,01
Polyurethanstøv	0,04
Zinkstøv	0,06
Blandingsfortyndere (nyt maleranlæg)	0,15
Blandingsfortyndere (eksisterende maleranlæg)	0,3
Ikke blandingsfortyndere	Br-værdi iht. Luftvejledningen ud fra B-værdierne i B-værdivejledningen.
Lugt i tilfælde af, at der ikke anvendes blandingsfortyndere.	5 LE/m ³ for boligområder og 10 LE/m ³ for industriområder.

Ved et eksisterende maleranlæg forstås et anlæg etableret før den 1. oktober 2001. Et maleranlæg omfatter alle processer på en virksomhed, hvor der udføres vådmaling. B-værdierne skal overholdes med begge malekabiner i maksimal drift (forbrug af VOC).

8. Emissionskoncentrationerne i hvert af afsugene fra malerkabinerne må ved maksimalt VOC forbrug ikke overstige 100 mg TOC/normal m³ beregnet ved en temperatur på 273,15 K og et tryk på 101,3 kPa.
9. Der skal under drift være undertryk i malerkabinerne, således at al forurenede luft udledes gennem afsuget.



10. Før nye filtre på afkast fra svejse- og/eller skæreprocesser tages i brug, skal virksomheden fremskaffe nedenstående oplysninger fra leverandøren:

Dokumentation fra producenten af filtermaterialet om, at filtret er velegnet til den konkrete proces, samt at filtret kan tilbageholde mindst 99 % af svejse- og/eller skærerøgen ved at være testet til at overholde klasse W3 i standarden EN/ISO 15012-1:2004, Health and safety in welding and allied processes –

Requirements testing and marking of equipment for air filtration –
Part 1: Testing of the separation efficiency for welding fume –
eller tilsvarende metode.

– Leverandørens anvisninger om kontrol og vedligeholdelse af filtret.

11. Fra ethvert afkast, hvor der anvendes køle-smøremidler ved drejning, boring, fræsning, høvling og slibning, som giver anledning til udledning af olietågeaerosol, må emissionsgrænseværdierne for olietågeaerosol påhenholdsvis
5 mg/normal m³ for vegetabilsk olie og
1 mg/normal m³ for mineralsk olie ikke overskrides.

Emissionsgrænseværdierne anses for overholdt på afkast, hvor den udsugede luft renses i flertrins olietågefilter med et afsluttende HEPA filter (mindst klasse 10).

12. I ethvert afkast fra slibeprocesser skal emissionsgrænseværdien på 5 mg/normal m³ for slibestøv målt som total støv overholdes.
13. Afkast fra rumventilationsanlæggene skal føres lodret op mindst 1 meter over tag.
14. I procesafkast fra drejning, boring, fræsning, høvling og slibning ved anvendelse af køle-smøremidler, der giver anledning til udledning af olietågeaerosol, når den samlede udsugede luftmængde overstiger 10.000 m³/time, og fra støvfrembringende slibning, når den samlede udsugede luftmængde overstiger 2.500 m³/time, skal der indrettes målesteder med indretning og placering som anført under punkterne 8.2.3.3 – 8.2.3.8 i Miljøstyrelsens vejledning nr. 2/2001 - Luftvejledningen.
15. Afkast for svejse-, plasma- og flammeskæringsprocesser skal overholder kravene i nedenstående tabel 3-5, uanset om svejse- eller skærerøgen udledes gennem et eller flere afkast. Afkast skal være opadrettet over det sted på tagfladen, hvor det er placeret.



Tabel 3: Krav til afkast ved svejsesteder

Svejsemetode	1 svejsested*	2-4 svejsesteder*	5-8 svejsesteder eller mere end 8 svejsesteder, men < 2000 svejsetimer a) i alt pr. år	Mere end 8 svejsesteder og > 2000 svejsetimer a) i alt pr. år
MMA -, MIG/MAG- og FCA-svejsning i ulegeret stål	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 3 meter. Dog kun på mindst 1 meter, hvis der er mere end 40 meter til nærmeste bolig	Ikke relevant	Filter b) og afkast på mindst 1 meter
TIG- og plasmavejsning i ulegeret stål	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 3 meter	Ikke relevant
MMA -, MIG/MAG- og FCA-svejsning i rustfrit stål	Afkast på mindst 1 meter	Filter b) og afkast på mindst 1 meter	Ikke relevant	Filter b) og afkast på mindst 1 meter
TIG- og plasmavejsning i rustfrit stål	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 3 meter	Ikke relevant

- a) Til svejsetimer medgår både lysbuetiden og den tid, der medgår til at forberede selve svejsningen, herunder udskiftning af elektroder.
- b) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejserøgen.

Tabel 4a: Krav til afkast ved plasmaskæring ved tør skæring

Materiale, pladetykkelse og intermittens a)	Vilkår
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens a) < 15 %	Afkast på mindst 3 meter
Rustfrit stål i pladetykkelse < 30 mm og ved alle intermittenser a)	Filter b)
Rustfrit stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens a) < 7 %	Afkast på mindst 3 meter
Rustfrit stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens a) ≥ 7 %	Filter b)

- a) Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden.
- b) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af skærerøgen.

Tabel 4b: Krav til afkast ved plasmaskæring ved halvtør skæring a)

Materiale, pladetykkelse og intermittens a)	Vilkår
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens b) < 15 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens b)	Afkast på mindst 3 meter



< 200 %	
Rustfrit stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittenser b) < 4 %	Afkast på mindst 3 meter

- Halvtør skæring betyder, at der skæres over et vandbad, eller hvor skæringen omgives af et vandgardin.
- Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden.
- Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af skærerøgen.

Tabel 5: Krav til rensning og afksthøjde ved flammeskæring

Materiale, pladetykkelse og intermittens a)	Vilkår
Ulegeret stål i alle pladetykkelse og ved intermittens \geq 22 %	Filter b)

- Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden.
- Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af skærerøgen.

16. Afksthøjden fra den nye malerkabine skal have en indre diameter på 1 meter og skal føres lodret op mindst 25 meter over terræn.

17. Koncentrationen af VOC (opgjort som TOC) må i ingen af virksomhedens procesafsug, og før evt. fortynding med anden luft, overstige 100 mg TOC/Nm³.

Virksomhedens samlede andel af diffus emission må ikke overstige 25 %. Der skal opstilles en massebalance efter anvisningerne i VOC bekendtgørelsens bilag 4. Overholdelse af emissionsgrænseværdien på de 100 mg TOC/Nm³ kan gennemføres som en præstationskontrol under maksimal drift *eller* i form af en beregning. Foretages kontrollen i form af en måling skal kravene til målinger iht. Luftvejledningen følges og målingerne skal udføres og rapporteres af et akkrediteret firma. Målingerne skal i øvrigt foretages som angivet i vilkår nr. 32.

Dokumentation for overholdelse af emissionsgrænseværdien skal fremsendes til Holstebro Kommune senest

- 15. februar 2016.

Affald

18. Opfejlet malingstøv, der ikke er klassificeret som farligt affald, skal opbevares i lukket container eller lignende, som er mærket med indhold.

19. Spildolie, forurenede absorptionsmateriale, brugte køle smøremidler og andet farligt affald samt afpresset materiale fra tromling, herunder hjælpematerialer, der er tilset i tromlen (f.eks. gamle aviser), skal opbevares i egnede lukkede beholdere, der er tætte og markeret, så det tydeligt fremgår, hvad de indeholder.



20. Filterstøv skal opsamles og opbevares i egnede lukkede beholdere, containere, big-bags eller lignende, som er tætte og mærket med indhold.

Beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand

21. Farligt affald skal opbevares i tætte, lukkede beholdere, der er mærkede, så det tydeligt fremgår, hvad de indeholder. Beholderne skal opbevares under tag og være beskyttet mod vejrlig. Oplagspladsen skal have en tæt belægning og være indrettet således, at spild kan holdes indenfor et afgrænset område uden mulighed for afløb til jord, grundvand, overfladevand eller kloak. Området skal kunne rumme indholdet af den største beholder der opbevares.
22. Fortynder og opløsningsmiddelholdig maling, der ved spild o. lign. kan medføre risiko for forurening af jord og grundvand, skal opbevares på samme måde som farligt affald, jf. vilkår 19.
23. Produktion på maskiner, hvorfra der kan ske spild af køle-smøremiddel, skal foregå på en tæt belægning med mulighed for opsamling af spild.
24. Ved udendørs opbevaring af fræsespåner, affald fra klipning af plademateriale og andet metalaffald, der indeholder rustbeskyttende olie og/eller køle-smøremidler, skal affaldet opbevares i lukket, regntæt container eller på tilsvarende måde være beskyttet mod påvirkning af regn. Afdryppet olie eller køle-smøremiddel skal kunne opsamles i egnet spildbakke eller lignende.
25. Rensetromle skal placeres under tag på et befæstet areal og være forsynet med opsamlingsbakke til afrenset materiale. Der må ikke være afløb fra det befæstede areal.
26. Køle- smøremiddel og olieprodukter, såvel nyt som brugt, skal opbevares i tætte, lukkede beholdere, Beholderne skal opbevares under tag og være beskyttet mod vejrlig. Oplagspladsen skal have en tæt belægning og være indrettet således, at spild kan holdes inden for et afgrænset område uden mulighed for afløb til jord, grundvand, overfladevand eller kloak. Området skal kunne rumme indholdet af den største beholder, der opbevares. Ovenstående gælder ikke for oplag i tanke omfattet af bekendtgørelse om indretning, etablering og drift af olietanke, rørsystemer og pipelines.
27. Overjordiske tanke med fyringsolie og motorbrændstof skal sikres mod påkørsel. Påfyldningsstude og aftapningshaner (aftapningsanordninger) for olieprodukter, herunder motorbrændstof, skal placeres inden for konturen af en tæt belægning med kontrolleret



afledning af afløbsvandet. Alternativt skal eventuelt spild opsamles i en tæt spildbakke eller grube. Udendørs spildbakker eller gruber skal tømmes, således at regnvand i bunden maksimalt udgør 10 % af spildbakkens eller grubens volumen.

Støj

28. Virksomhedens samlede støjbidrag – målt eller beregnet som det ækvivalente, korrigerede støjniveau i dB(A) i bolig og institutionsområde må ikke overstige følgende grænseværdier for nærmeste punkt i Kommuneplanramme 03.B.06, 03.B.08 og 03.O.05:

Mandag-fredag	kl. 7-18	45 dB(A)
Lørdag	kl. 7-14	45 dB(A)
Lørdag	kl. 14-18	40 dB(A)
Søn- og helligdage	kl. 07.00-18	40 dB(A)
Aften (alle dage)	Kl. 18.00 - 22.00	40 dB(A)
Nat (alle dage)	Kl. 22.00-07.00	35 dB(A)

Støjens maksimalværdier om natten må ikke overstige 50 dB(A).

29. De anførte grænseværdier for støjbidraget er fastsat ud fra den forudsætning, at de skal overholdes indenfor de nedenfor anførte tidsrum:

For dagperioden fra kl. 07.00 – 18.00 skal grænseværdierne overholdes indenfor det mest støjbelastede tidsrum på 8 timer.

For aftenperioden fra kl. 18.00 – kl. 22.00 skal grænseværdierne overholdes indenfor den mest støjbelastede hele time.

For natperioden fra kl. 22.00 – kl. 07.00 skal grænseværdierne overholdes indenfor den mest støjbelastede halve time.

30. Holstebro kommune kan stille krav om kontrolmålinger af støj, hvis der skønnes at være behov for det.

Kontrolmålinger af støj skal foretages og afrapporteres efter retningslinierne i bilag 4. Holstebro kommune skal underrettes om tidspunktet for målinger, før de udføres. Inden målinger udføres, skal oplæg til måleprogram og måletidspunkt sendes til og accepteres af Holstebro kommune.

Holstebro kommune kan forlange gentagelse af målinger og –beregninger – dog højst én gang årligt, med mindre den seneste kontrol viser overskridelse af vilkår. Resultater af målinger/beregninger skal sendes til kommunen senest 3 måneder efter at målingerne er forlangt.



Hvis de fastsatte grænseværdier overskrides, skal virksomheden sammen med rapport om målinger/beregninger indsende forslag til støjreduktion med tidsplan for gennemførelse.

Egenkontrol

31. Partikelfiltre skal drives, serviceres og vedligeholdes eller udskiftes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseseffektivitet er opretholdt løbende.

Driftsinstruks for filtre skal være tilgængelig i umiddelbar nærhed af filtrene. Renluftsiden af partikelfiltre og bagsiden af paint stop filtre og lignende skal efterses visuelt mindst 1 gang om måneden for kontrol af utætheder. Renluftsiden skal efterfølgende rengøres for støvaflejringer af hensyn til kommende inspektioner.

For olietågefiltre skal der på baggrund af leverandørens anvisninger og de aktuelle driftsforhold, udarbejdes en driftsinstruktion for hyppigheden af tilsyn og kontrol, herunder rengøring og skift af filterelementer. Instruksen skal indeholde en kontrol mindst 1 gang månedligt af olietågefilterets rengasside for olieaflejringer.

Driftsinstruks for filtre skal være tilgængelig i umiddelbar nærhed af filtrene. Renluftsiden skal efterfølgende rengøres af hensyn til kommende inspektioner.

32. Senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, skal der foretages præstationskontrol i hvert afkast i form af 3 enkeltmålinger hver af en varighed på 1 time med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdierne i vilkår 6 og 8 er overholdt. For anlæg, hvor der ikke anvendes vådmalinger indeholdende zink eller epoxyforbindelser, dog kun hvis den samlede udsugede luftmængde fra vådmaleanlægget overstiger 25.000 normal m³/time. Herefter kan tilsynsmyndigheden kræve, dog højst 1 gang årligt, at der foretages yderligere præstationskontrol. Hvis resultatet af en præstationskontrol (det aritmetiske gennemsnit af samtlige enkelte målinger) er under 60 % af emissionsgrænseværdien, kan der dog kun kræves kontrol hvert andet år. Dette gælder også for anlæg, hvor den udsugede luftmængde er mindre end eller lig med 25.000 normal m³/time.

Ovennævnte målinger kan dog erstattes af en opstillet massebalance, jf. vilkår nr. 17.

Tilsynsmyndigheden kan kræve, at der foretages emissionsmålinger for de parametre, hvor der er fastsat B-værdier i vilkår nr. 7, herunder lugt.

33. Målingerne eller beregninger og bestemmelse af samlet VOC-emission skal udføres i overensstemmelse med VOC-bekendtgørelsens bilag 4.



34. Målinger skal foretages under repræsentative driftsforhold (maksimal 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 disse er foretaget.

35. Arealer med tæt belægning skal være i god vedligeholdelsestilstand. Kontrol skal foretages mindst 1 gang årligt. Utætheder skal udbedres, så hurtigt som muligt efter at de er konstateret.

36. Der skal føres en driftsjournal med angivelse af

- tidspunkt for og karakter af vedligeholdelse af filter, herunder udskiftning af filtermateriale/filterposer, og for opdagelse af fejl i filtre med angivelse af korrigerende handling, jf. vilkår 31.

- resultatet af den månedlige kontrol af renluftssiden af posefilter og lignende eller hvis der har været alarmer

- årlig opgørelse af bortskaffede mængder af spildolie, forurenede absorptionsmateriale, brugte køle-smøremidler, malings- og fortynderaffald og andet farligt affald, f.eks. i form af filterstøv og brugt filtermateriale.

- årlig opgørelse af forbruget af maling, hærder og opløsningsmidler (herunder fortynder), samt sammensætningen af stoffer i den brugbare blanding. Datablade for de anvendte produkter skal kunne forevises på tilsynsmyndighedens forlangende.

- årlig opgørelse og først gang d.1. februar 2016 indsende en opgørelse over de sidste 12 måneders indkøbte mængder af VOC, forbrug af VOC og bortskaffet VOC i form af affald.

- tidspunkt for eftersyn af belægnings og evt. udbedring.

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



Offentliggørelse, klagevejledning og generelle forhold

Offentliggørelse

Afgørelsen bekendtgøres ved annoncering på Holstebro Kommunes hjemmeside www.holstebro.dk under "Bekendtgørelser". Virksomheden vil få besked, hvis andre klager over afgørelsen.

Klagevejledning

Afgørelsen kan påklages til Natur- og Miljøklagenævnet af ansøgeren, klageberettigede myndigheder og organisationer samt enhver, der har en væsentlig individuel interesse i sagens udfald.

Fristen for at klage over afgørelsen er den 14. september 2014.

Klagen skal indsendes digitalt til Natur og Miljøklagenævnet. Hvis du er borger, skal du klage via borger.dk, og hvis du er virksomhed eller forening, skal du klage via virk.dk. Du skal logge ind med NemID. Når du er logget ind, skal du søge på "Klag til Natur- og Miljøklagenævnet", hvor du vil blive guidet igennem klageprocessen.

Der opkræves et klagegebyr på 500 kr. for behandling af klagen.

Aktindsigt

Der gøres opmærksom på, at du har adgang til aktindsigt i sagen jf. offentlighedsloven, forvaltningsloven og lov om aktindsigt i miljøoplysninger.

Fritagelse for brug af klageportal

Det er muligt at blive fritaget for at bruge Klageportalen, hvis der foreligger særlige omstændigheder. Fremsend anmodningen til Holstebro Kommune, der sender anmodningen videre til Natur- og Miljøklagenævnet, som træffer afgørelse om fritagelse.

Søgsmål

Søgsmål til prøvelse ved domstolene af afgørelser efter loven eller de regler, der fastsættes i medfør af loven, skal være anlagt inden 6 måneder efter, at afgørelsen er meddelt.

Afgørelsens udnyttelse

Miljøgodkendelsen kan udnyttes straks efter godkendelsen.

Ved klage kan Natur- og Miljøklagenævnet eventuelt bestemme, at miljøgodkendelsen ikke må udnyttes, og nævnet kan påbyde, at eventuelle igangsatte bygge- og anlægsarbejder skal standses. **For god ordens skyld gøres opmærksom på, at byggeri ikke må påbegyndes, før der også er meddelt en byggetilladelse.**



Udnyttelse i klageperioden og mens eventuel klage behandles sker på eget ansvar.



Orienteringsliste

Afgørelsen sendes til:

- Alfred Priess A/S, Sevelvej 51, 7830 Vinderup

Orientering om meddelelse af miljøgodkendelse er sendt til:

Danmarks Naturfredningsforening, CVR: 60804214, P-nr: 1002121278 -
(Interesseorganisation)

Sundhedsstyrelsen Embedslægeinstitutionen Nord, CVR: 12070918, P-nr: 1003398533 -
(Myndighed)

Danmarks Fiskeriforening, CVR: 17915746, P-nr: 1001388580 - (Interesseorganisation)

Danmarks Sportsfiskerforbund, v/ Erik Schou Nielsen, CVR:., P-nr.: Rosenvej 18, 8240
Risskov, E-mail: enie@eaaa.dk (Interesseorganisation)

Danmarks Sportsfiskerforbund, CVR: 37099015, P-nr: 1001751945 - (Interesseorganisation)

FERSKVANDSFISKERIFORENINGEN FOR DANMARK, CVR: 25145615, P-nr:
1004659823 - (Interesseorganisation)

Dansk Ornitologisk Forening, CVR: 54752415, P-nr: 1001712827 - (Interesseorganisation)

Dansk Ornitologisk Forening (DOF-Vestjylland) v/ Lars H. Hansen, CVR: 29287112, P-nr:
1011976545 - (Interesseorganisation)

Dansk Sejlunion, CVR: 62496517, P-nr: 1002154919 - (Interesseorganisation)

Friluftsrådet, CVR: 56230718, P-nr: 1003112789 - (Interesseorganisation)

Danmarks Idrætsforbund, CVR: 56808310, P-nr: 1003118933 - (Interesseorganisation)

NOAH, CVR: 47340810, P-nr: 1001895314 - (Interesseorganisation)

Dansk Miljørådgivning A/S, Karolinevej 17, 4200 Slagelse, Att. Jesper Arffmann,
mail:ja@dmr.dk

Jonna Rusbjerg, Sevelvej 49, st. 7830 Vinderup

Mariusz Ireneusz Jakubcewicz, Sevelvej 49,1, 7830 Vinderup

Steen Bauditz Hatting , Sevelvej 57, 7830 Vinderup

Michael Grinderslev Johansen, Sevelvej 59, 7830 Vinderup

Morten Vagn Petersen, Sevelvej 61, 7830 Vinderup

Karsten Bøge Søndergaard, Sevelvej 63, 7830 Vinderup

Finn Jensen, Sevelvej 65, 7830 Vinderup

Retsbeskyttelse og anvendelse af standardvilkår

For nye anlæg/aktiviteter godkendt efter miljøbeskyttelsesloven § 33 er der 8 års retsbeskyttelse fra godkendelsesdatoen. Under visse omstændigheder, blandt andet ved uforudset forurening og uforudsete skadevirkninger, kan Kommunen dog ændre godkendelsen ved påbud eller forbud inden udløbet af 8-års perioden (§ 41 og 41 a i miljøbeskyttelsesloven). Tilladelser efter andre dele af miljøbeskyttelsesloven, givet som del af § 33 miljøgodkendelsen, har også 8 års retsbeskyttelse.

Retsbeskyttelsen for ældre anlæg/aktiviteter udløber 8 år efter at disse blev godkendt første gang. Godkendelser, der er givet for mere end 8 år siden, kan altid revurderes ved påbud fra Kommunen efter miljøbeskyttelseslovens § 41 b.



Ifølge § 43 og § 31 i godkendelsesbekendtgørelsen skal godkendelsesmyndigheden i forbindelse med en revurdering indsætte Miljøstyrelsens standardvilkår i den revurderede miljøgodkendelse.

Godkendelsesmyndigheden skal ligeledes, jf. § 60 i godkendelsesbekendtgørelsen, indsætte standardvilkår på det tidspunkt, virksomheden søger om godkendelsespligtige ændringer eller udvidelser.

Denne godkendelse regulerer derfor ikke kun det nye anlæg/aktiviteter, men også de tidligere godkendte anlæg. Enkelte vilkår refererer kun til de nye anlæg/aktiviteter, og de er i princippet retsbeskyttede, i det omfang det er muligt at adskille dem fra vilkår, der omfatter de bestående anlæg. Vilkårene for de eksisterende anlæg er ikke retsbeskyttede, da de enten er ændret ved påbud eller overført fra den gamle godkendelse, hvor retsbeskyttelsesperioden er udløbet.

Der er foretaget en opdatering af vilkår fra den tidligere miljøgodkendelse for at bringe dem i overensstemmelse med standardvilkårene. Herudover er visse vilkår, der ikke længere er relevante, slettet. Påbud til overholdelse af VOC-bekendtgørelsen er indsat. Påbuddene er ikke retsbeskyttede selvom der er tale om et nyt anlæg, hvilket skyldes at VOC-bekendtgørelsens bestemmelser er fastsat ved lov.

I bilag 3 findes en oversigt over hvilke vilkår, der er videreført eller ændret i forhold til tidligere godkendelser. De videreførte vilkår er enten overført uændret, eller ændret ved påbud efter lovens § 41. Herudover er der ved revurderingen tilføjet Miljøstyrelsens standardvilkår ved påbud efter lovens § 41b.

Afgørelsen om de nye og ændrede vilkår meddeles i henhold til § 41, stk. 1, jf. § 41b, og § 72 i miljøbeskyttelsesloven.

Vilkårene træder i kraft straks ved meddelelse af afgørelsen, med mindre andet fremgår af det enkelte vilkår, og med mindre afgørelsen påklages.

Ved praktisk brug kan der herefter ses bort fra følgende miljøgodkendelser

- Miljøgodkendelse af Priess A/S, Sevelvej 51, 7830 Vinderup af 29. oktober 1999
- Tillæg til miljøgodkendelse af Priess A/S af 7. april 2004

Sagens akter m.m.

Ved sagens behandling er der indgået følgende sagsakter:

Afsender	Emne	Dato
DMR v/ Jesper Arffmann	Ansøgning om miljøgodkendelse	30/10-2014
Alfred Priess v/ Lars Korsgaard	VOC-forbrug 2014	14/1-2015
DMR v/ Jesper Arffmann	OML-beregning	28/1-2015



DMR v/ Jesper Arffmann	Forudsætninger for OML-beregning	1/2-2015
DMR v/ Jesper Arffmann	Supplerende OML-beregning	10/4-2015
DMR v/ Jesper Arffmann	Oplysning om blandingsfortyndere	27/5-2015
DMR v/ Jesper Arffmann	Partshøringsbemærkninger	11/8-2015

Lovgrundlag

Godkendelsen er givet på følgende lovgrundlag fra Miljøministeriet (inklusive eventuelle ændringer til den anførte lovgivning, der er gældende på godkendelsestidspunktet):

1. Lov om miljøbeskyttelse, lovbekendtgørelse nr.[879 af 26. juni 2010] (miljøbeskyttelsesloven).
2. Bekendtgørelse om godkendelse af listevirksomhed, nr. [669 af 24. juni 2014] (godkendelsesbekendtgørelsen).
3. Bekendtgørelse om standardvilkår, bek. [682 af 18. juni 2014].
4. Bekendtgørelse om anlæg og aktiviteter, hvor der bruges organiske opløsningsmidler, bek. [682 af 18. juni 2014] med senere ændringer.(VOC-bekendtgørelsen)
5. Bekendtgørelse om spildevandstilladelser mv. efter miljøbeskyttelsesloven kapitel 3 og 4, nr. [148 af 11. december 2007] (spildevandsbekendtgørelsen).
6. Bekendtgørelse nr. [1309 af 18. december 2012] om affald.
7. Bekendtgørelse om indretning, etablering og drift af olietanke, rørsystemer og pipelines, nr. [1321 af 21. december 2011] (olietankbekendtgørelsen).
8. Bekendtgørelse om kontrol med risikoen for større uheld med farlige stoffer, nr. [1666 af 14. december 2006] (risikobekendtgørelsen).
9. Lov om planlægning, lovbekendtgørelse nr. [587 af 27. maj 2013] (planloven).
10. Bekendtgørelse om vurdering af visse offentlige og private anlægs virkning på miljøet, bekendtgørelse nr.1184 af 6. november 2014..
11. Bekendtgørelse om kvalitetskrav til miljømålinger, nr. [231 af 5. marts 2014].
12. Bekendtgørelse om udpegning og administration af internationale naturbeskyttelsesområder samt beskyttelse af visse arter, nr. [408 af 1. maj 2007].

Der er desuden benyttet følgende vejledninger/orienteringer:

1. Miljøstyrelsens vejledning nr. 5 og 6/1984 om ekstern støj fra virksomheder.



2. Miljøstyrelsens vejledning nr. 5/1993 om beregning af ekstern støj fra virksomheder.
3. Miljøstyrelsens vejledning nr. 3/1996 om supplement til vejledning om ekstern støj fra virksomheder.
4. Miljøstyrelsens vejledning nr. 2/2001 om begrænsning af luftforurening fra virksomheder.
5. Miljøstyrelsens vejledning nr. 2/2002 om B-værdier, inkl. supplementer til vejledningen.
6. Miljøstyrelsens vejledning nr. 4/1985 om begrænsning af lugtgener fra virksomheder.
7. Miljøstyrelsens vejledning nr. 9339 af 12. marts 2009 om VVM i planloven.
8. Orientering fra Miljøstyrelsen nr. 2/2006: "Referencer til BAT vurdering ved Miljøgodkendelser".
9. Miljøstyrelsen, Vejledning om miljøgodkendelse af virksomheder 2014.
10. Miljøstyrelsens arbejdsrapport nr. 2/2013 "Gennemgang af BAT i 22 branchebilag".



Miljøteknisk vurdering og begrundelse for afgørelsen

Oplysninger om grundlag for miljøgodkendelsen

Virksomheden er omfattet af Bek. om godkendelsen af listevirksomhed, bilag 2, listepunkt A205: ” Virksomheder i øvrigt, der foretager forarbejdning af jern, stål eller metaller med et hertil indrettet produktionsareal på 1.000 m² eller derover”.

Virksomheden foretager desuden overfladebehandling af emner af jern, stål eller andre metaller. Da forbruget af organiske opløsningsmidler pr. time er større end 6 kg organiske opløsningsmidler, er virksomheden desuden omfattet af listepunkt A203.

Miljøgodkendelsen fra 1999 og tillæg fra 2004

Vinderup Kommune meddelte i 1999 miljøgodkendelse til virksomheden. Miljøgodkendelsen erstattede virksomhedens miljøgodkendelse fra 1986. Der blev meddelt miljøgodkendelse til forarbejdning og overfladebehandling af jern og stål m.v. efter dagældende listepunkter A4 og A6. Daværende listepunkter svarer overordnet set til de nugældende listepunkter A203 og A205.

I tillægget fra 2004 til miljøgodkendelsen er der meddelt godkendelse til ændring af hal 7 fra lagerhal til montagehal.

Ansøgningen

Alfred Priess A/S har den 30. oktober 2014 søgt Holstebro kommune om miljøgodkendelse af ny malerkabine samt revurdering af eksisterende miljøgodkendelse med tillæg. I forbindelse med den nye malerkabine hjemtages aktiviteter, der i øjeblikket foregår ved ekstern leverandør. Der er i ansøgningsmaterialet angivet placering af ny malerkabine i forbindelse med eksisterende malerkabine. I forbindelse med besigtigelsen af virksomheden d. 18. december 2014 blev der oplyst en alternativ placering af malerkabinen sydvest for bygning 5. Der er således vurderet på begge placeringer af malerkabine.

Virksomheden er omfattet af Miljøstyrelsens standardvilkår i Bekendtgørelse om Standardvilkår vedrørende listepunkt A203 og A205. Holstebro Kommune har vurderet, at standardvilkår skal suppleres med påbud til overholdelse af VOC-bekendtgørelsens krav om emissionsgrænser, da virksomhedens har et forbrug af VOC på over 5.000 kg/år. Da virksomhedens miljøgodkendelse er revurderet, er standardvilkårene for eksisterende aktiviteter meddelt som påbud. Krav til maksimalt VOC i spildgasser i forbindelse med ny malerkabine meddeles som vilkår i henhold til VOC-bekendtgørelsen.

På baggrund af virksomhedens miljøtekniske vurdering, finder Holstebro Kommune det godt gjort, at virksomheden har truffet de nødvendige foranstaltninger til at forebygge og begrænse forureningen ved anvendelse af bedste tilgængelige teknik,



og at virksomheden i øvrigt kan drives på stedet uden at påføre omgivelserne forurening, som er uforenelig med hensynet til omgivelsernes sårbarhed og kvalitet.

Generelle forhold

Virksomheden ligger indenfor afgrænsningen af et område, der i kommuneplan 2013 er udlagt til erhvervsformål, område nr. 03.E.02.

Virksomhedens grund er desuden omfattet af lokalplan nr. 43, som fastsætter områdets anvendelse til erhvervsformål for virksomheden Alfred Priess A/S.

Virksomheden er, bortset fra indkørselsområde mod syd op til Sevelvej omgivet af bolig- og institutionsområder omfattet af kommuneplanrammer 03.B.06, 03.B.08 og 03.O.05.

Mod nord grænser lokalplanområde 41, Børne- og daginstitutioner, Sportsvej og mod vest samt mod øst/nordøst grænser virksomheden op til områder omfattet af kommuneplanrammerne 03.B.06 og 03.B.08. I kommuneplanrammerne er der anført en maksimal højde på byggeri på 8,5 meter, dog 12 meter langs Sevelvej.

Indretning og drift

Virksomheden har ligget på arealet siden 1961, og der er sket løbende produktions- og bygningsudvidelser og tilpasninger i årene frem til nu.

Den væsentligste del af produktionen er fortsat baseret på produktion af teknikhuse, komponentskabe, transformerhuse og lygtepæle baseret på ordreproduktion, men også andre former for stilladser og master indgår i produktionen.

Virksomheden råder over ca. 8.500 m² produktionsareal, ca. 1.000 m² lager, kontorbygning samt diverse halvtage, hvortil kommer knap 40.000 m² udendørs lagerplads til oplag af især jern og stål samt færdigvarer.

Produktionsarealerne er fordelt på 6 haller, hvoraf de 5 haller er sammenbyggede og hvor malerkabinerne indgår i sammenhæng med hal 5 (malerkabine beskrives som punkt 7).

Virksomheden ansøger om en ny malerkabine til produktionen.

Produktionen i de enkelte haller er i hovedtræk:

1. I hal 1 foretages montageopgaver med samling af transformerhuse mm., og her foregår kantbukning, klipning af emner mm.
2. I hal 2 foretages skæring af plader og rør bl.a. ud fra plasmaskæring og flammeskæring, og der foretages endvidere drejning, boring af huller i rør. Der foretages tilpasning af dæksler mm. ved fræsning og afgratning samt lysbuesvejsning af emner. Der er indrettet specielt sliberum i hallens nordvestlige hjørne.



3. I hal 3 foretages støbning af beton (fundamenter), afkortning af materialer forud for svejsning, visse boreopgaver, enkelte svejseopgaver fra 2 svejsepladser, gevindskæring mm.
4. I hal 4 foregår ca. 90 % af virksomhedens svejseaktiviteter. Her foretages mig/magsvejsning og TIC-svejsning.
5. I hal 5 foretages montageopgaver.
6. I hal 7 foretages betonstøbning af fundamentsklodser, og her foretages tillige klipning, bøjning og svejsning af de armeringsnet, der benyttes til forstærkning af betonkonstruktionerne.
7. Malerkabine ligger i sydenden ved hal 5. Først affedtes emnerne ved påsprøjtning af affedtervæske, hvorefter de tørres med luft og eftertørres med klud. Herefter foretages evt. afdækning af områder, der ikke skal males/lakeres, hvorefter der foretages sprøjtrelakering. Til slut tørres emnerne med luft.
8. Bygning 6 og 8 er koldhaller til oplagring. Maling og lakker opbevares i specialindrettet container med tæt bund og opkant.

Ansøger vurderer, at der indenfor de sidste ca. 15 år er sket et fald i virksomhedens produktion ud fra materialeforbruget. Dette er dog ikke nærmere dokumenteret i ansøgningsmaterialet.

Forureningsbegrænsning

Støj

Produktionen foregår inden døre. Der er intern transportstøj ved lastning og læsning, ligesom der forekommer støj fra internt transport med trucks på det store udendørs lagerareal og mellem hallerne.

Endvidere forekommer støj fra elmotorer, der driver udsugningen og indblæsningen. Disse støjkilder er primært placeret på nordsiden af hallerne 1-4.

Det vurderes, at med løbende vedligeholdelse af de udendørs placerede elmotorer til ventilation, vil de vejledende grænseværdier for støj kunne overholdes.

I den foreliggende ansøgning findes ikke egentlige støjdata i form af beregninger af det forventede støjniveau, hvilket heller ikke er et krav for virksomhedstypen i Miljøstyrelsens Bekendtgørelse om standardvilkår.

Der er i miljøgodkendelsen fra 1999 fastsat vilkår omkring virksomhedens maksimalt tilladte støjniveau. Retsbeskyttelsen på miljøgodkendelsen er udløbet, og støjvilkåret videreføres derfor som påbud til virksomheden. Vilkåret er fastsat så støjgrænser skal overholdes ved nærmeste punkt i de omkringliggende rammeområder jf. Kommuneplan 2013-2025 som vist i bilag 1.



Luft

Der foretages plasmaskæring i hal 2. Der er punktudsugning, som leder røgen til det centrale udsugningsanlæg for hal 1-3 med en kapacitet på 16.000 m³/h. Der flammeskæres i et omfang af op til 3-4 timer pr. dag med ét brænderhoved i drift. Intermittens = 1,5 / 7. Der foretages ikke laserskæring.

Mere end 90 % af virksomhedens svejseaktiviteter foretages i hal 4. Her er 24 svejsepladser, hvor der primært svejses i sort stål. Der er udsugning over alle svejsepladser med en samlet kapacitet på 22.000 m³/h. Der er rumudsugning fra loftet i hal 4, som udledes uden rensning. Der foretages ikke lasersvejsning.

Der separat system for punktudsugning fra svejsepladser i hal 4, og endvidere system med tilslutning af punktudsugninger fra øvrige haller, hvor luften renses i posefiltre. Der er dog separat udsugning fra CNC bearbejdning (udledes urensset), fra skæreanlæg samt fra slibekabine, hvor luften fra de to sidstnævnte renses i posefiltre.

Alle filtre skal sikre en tilbageholdelse af partikler på minimum 99%, og seneste måling af filtereffektiviteten viste en effektivitet på 99,9%.

I hal 5 foretages montage, hvorfor der alene er udsugning fra 2 svejsepladser, hvorfra der kan foretages reparationsvejsninger, hvis der konstateres fejl.

I hal 6 er der en enkelt svejseplads, hvorfra der sker punktudsugning. Svejsepladsen benyttes mindre end 1 time pr. dag og luften ledes urensset ud.

Afkastet fra den eksisterende malerkabine er ca. 21 meter over terræn. Alle svejse- og skæreaftkast er ført mindst 1 m over tag.

Fremover forventes ca. 98 % af sprøjteopgaverne at blive foretaget i den nye sprøjtekabine. Der er i 2014 anvendt maling, lakker og opløsningsmidler med et samlet indhold af VOC på ca. 8.800 kg. Ansøger har vurderet på processer med affedtning med fortyndere/silikonefjerner og bemaling med blanding af maling, hærder og fortynder:

Ansøger oplyser således:

Affedtning:

- Der kan til 2 huse indenfor samme time anvendes op til 24 l fortynder pt. af typen SD-7/10.
- Der opsamles ca. 20 %, som afleveres som OK affald. Afrundet regnes med, at 20 liter er tilbage.
- VOC indholdet er 75%. Der regnes med 80%.
- 2/3 - 3/4 fordamper indenfor den første time, resten fordamper under tørring. Der regnes med 80 %.
- Fordampningen den første time bliver derved beregnet til 12,8 kg/h eller 3,55 g/sek.



Maling:

- Der kan ved 2 huse anvendes op til 35 liter maling med 30 % VOC, 8 liter hærder med 45% VOC og 3,5 liter fortynder med 85% VOC eller i alt 17 liter VOC pr. time
- Der opsamles ca. 20 %, som afleveres som OK affald. Afrundet regnes med, at 14 liter er tilbage.
- Der regnes med 80 % fordampning den første time.
- Fordampningen den første time bliver derved beregnet til 10,9 kg/h eller 3,02 g/sek.

Der fremgår heraf, at affedtningsprocessen bliver dimensionsgivende for skorstenshøjden

På baggrund af nedenstående data er koncentrationerne i omgivelserne af blandingsfortynder beregnet ved hjælp af OML-modellen:

Receptorhøjde: 12 m

Afkasthøjde: 25 m

Røggasvolumen: 19,44 Nm³/sek eller 69984 Nm³/h

Ydre skorstensdiameter: 1,02 m

Indre skorstensdiameter: 1,00 m

Generel bygningshøjde: 8 m

Emission af blandingsfortynder: 3,55 g/sek

Resultaterne viser, at B-værdien på 0,15 mg/m³ er overholdt overalt. I vilkår nr. 16 er der derfor fastsat en afkasthøjde fra malerkabinen på mindst 25 m. Denne afkasthøjde vurderes at være "på den sikre side", idet der tages højde for, at inddata til OML-beregningerne baserer sig på en række antagelser. Virksomheden har et forbrug af VOC på mere end 5000 kg/år og er således omfattet af VOC bekendtgørelsen, Miljøministeriets bekendtgørelse nr. 1452 af 20/12/2012. Det betyder, at luftvejledningens regler om massestrøm og emissionsgrænser bortfalder og her erstattes af VOC bekendtgørelsens regler. Virksomheden er dog fortsat omfattet af kravene i Miljøstyrelsens Luftvejledning (Vejledning nr. 2, 2001) og af B-værdivejledningen (Vejledning nr. 2, 2002 med tillæg af 2008) med hensyn til overholdelse af B-værdier og dermed krav til afkasthøjder.

Virksomheden har to malerkabiner, men har oplyst, at kun én kabine kan/vil blive brugt af gangen. Hvis virksomheden ønsker at anvende begge kabiner, skal der indsendes dokumentation for at dette er muligt under fortsat overholdelse af grænseværdierne, jf. vilkår nr. 5.

Virksomheden er omfattet af VOC bekendtgørelsens regler for aktivitet 8: "Anden overfladebehandling, herunder af metal, plast, tekstil, stof, film og papir". Virksomheder har her to muligheder for at overholde bekendtgørelsens regler, enten at overholde krav til koncentrationen af VOC i spildgasser, eller at overholde bekendtgørelsens reduktionsprogram.



Holstebro kommune har derfor stillet vilkår med krav til koncentrationer i spildgasser. Der er her i henhold til VOC bekendtgørelsen stillet vilkår om overholdelse af 100 mg TOC/Nm³. Virksomheden skal, jf. vilkår nr. 32, dokumentere dette overfor Holstebro Kommune på en af følgende måder:

enten

skal virksomheden inden for 3 måneder efter udstedelsen af denne godkendelse få udført en præstationskontrolmåling i form af 3 enkeltmålinger under fuld drift. Holstebro Kommune stiller her krav om, at målingerne udføres iht. kravene i Miljøstyrelsens Luftvejledning, og at målingerne udføres og rapporteres af et akkrediteret firma.

eller

skal virksomheden i stedet for målinger dokumentere kravet overholdt vha. beregninger ud fra forbruget af VOC under maksimal drift. Koncentrationen skal her beregnes i procesafsuget og før fortynding med evt. anden luft.

Virksomheden har oplyst, hvilke stoffer, der indgår i de indkøbte produkter og fortyndere. Det fremgår heraf, at nogle af produkterne indeholder stoffer med lugtrelateret B-værdi på 0,01 mg/m³ i mængder på mellem 10 % og 50 %. På basis af de modtagne oplysninger har Holstebro kommune beregnet, at indholdet af stoffer med B-værdi 0,01 mg/m³ i brugsklar blanding netop kan overstige 25 %. Denne beregning er baseret på oplysninger om VOC sammensætningen i de anvendte råvarer, og hvor der som grundlag er anvendt de maksimalt angivne værdier.

I henhold til notat fra Reflab af 27. september 2013: "Revision af definitionen af blandingsfortyndere" kan blandinger med indhold af stoffer med B-værdi $\leq 0,01$ mg/m³ og hvor indholdet er ≥ 25 % ikke karakteriseres som blandingsfortyndere.

Uanset ovenstående beregning har Holstebro Kommune dog vurderet, at de emitterede VOC'er i praksis kan karakteriseres som blandingsfortyndere. Dette begrundes med, at den gennemførte beregning er baseret på de maksimalt oplyste værdier i produkternes datablade. Anvendes en mindre konservativ beregning baseret på gennemsnitsværdier, vil indholdet af stoffer med lugtrelateret B-værdi i færdigblanding være mindre end 25 %. Det er på det grundlag Holstebro Kommunes opfattelse, at den nødvendige afkashøjde skal fastsættes ud fra det maksimale timeforbrug af VOC og en B-værdi på 0,15 mg/m³.

Virksomheden har oplyst, at den maksimale VOC emission udgør 3,55 g/sek. Holstebro Kommune har derfor stillet krav om, at afkashøjden skal bestemmes ud fra en OML-beregning med kildestyrken min. 3,55 g/sek. og en B-værdi på 0,15 mg/m³, og at B-værdien skal være overholdt i alle områder uden for virksomhedens skel. Da der i området kan bygges i op til 12 m, skal B-værdien være overholdt i alle receptorhøjder op til 12m over terræn.



Støv

Der benyttes lejlighedsvis og efter behov vinkelslibere og båndpudserne i alle haller. Der er i hal 2 et sliberum med afkast gennem filter, som benyttes ved egentlige slibeopgaver.

Al udsugning fra emitterende afkast renses med en effektivitet på mindst 99 %. Der vurderes derfor ikke at være støvemission fra produktionen.

Der er stillet vilkår omkring anvendelse af partikelfiltre og egenkontrol med filtrenes funktion i henhold til standardvilkårsbekendtgørelsen.

Lugt

Der fremgår af de fremsendte produktdatablade, at nogle af de indkøbte produkter og fortyndere indeholder stoffer med lugtrelateret B-værdi på 0,01 mg/m³ i mængder på mellem 10 % og 50 %.

Der er vurderet på dette forhold samt stillet vilkår hertil i afsnittet omkring luft.

Affald

Oplag af hydraulikolie, skæreolier, væsker til affedtning samt øvrige kemikalier sker på befæstede arealer (beton) i hallerne. Der er ikke afløb fra hallernes gulve.

Metalspåner og metalrester, der kan indeholde rester af smøremidler, opbevares i tæt lukket container er opstillet udendørs i opsamlingsbakke.

Olieaffald opbevares inden døre i hal 6 i tromler på støbt gulv uden afløb frem til afhentning af godkendt modtager.

Filterstøv opbevares i metalbeholdere (tromle) frem til levering til Kommune Kemi (Nord).

Der forventes følgende affaldsmængder fra produktionen:

Genbrugsjern og -metal: 251.316 t

Forbrænding: 19.190 t

Olie- og kemikalieaffald: 5.011 t

Deponering: max. 11.210 t

Filterstøv: < 100 kg

Der er stillet vilkår i henhold til standardvilkårsbekendtgørelsen til opbevaring af råvarer og affaldsprodukter, herunder farligt affald.

Spildevand

Der forekommer ikke processpildevand fra produktionen. Der er ingen afløb i produktionshallerne. Der forekommer ikke gulvvask, alle gulve fejes dagligt med fejmaskine.



Der er en vaskeplads syd for bygning 3/4. Pladsen er belagt med SF-sten og har afløb til sandfang og olieudskiller. Olieudskiller tømmes rutinemæssigt af Modtagestation Vestjylland.

Sanitært spildevand ledes til offentlig kloak, mens tag- og overfladevand ledes til regnvandsledning.

Spildevand fra vaskeplads ledes til sandfang og olieudskiller.

Jord og grundvand

Virksomheden er placeret i OSD (Område med Særlige Drikkevandsinteresser), indenfor indvindingsopland til Vinderup Vandværk og delvist indenfor boringsnære beskyttelsesområder.

Diesel til drivmiddel ligger ud for hal 3 i jordtank på 5.999 liter fra ca. 1996. Der er aflåst tankstander ved tanken.

Fyringsolie opbevares i 10.000 liter jordtank ud for hal 1, og der er foretaget inspektion og tæthedsprøvning i 2010. Tanken er jf. oplysninger fra maskinmester fra ca. 1994.

Der er konstateret en olieforurening under virksomheden, som hidrører fra en utæt olieledning til et af varmeaggregaterne i hal 3. Virksomheden er kortlagt efter jordforureningsloven på vidensniveau 2 (V2-kortlagt) på denne baggrund.

Der udføres afværgepumpning for at olien ikke spreder sig, og der foretages målinger i det øvre grundvand knap 3 m under terræn 2 gange årligt, så længe der er konstateret uacceptable høje koncentrationer.

For at beskytte jord og grundvand er der stillet vilkår om at olietank skal sikres mod påkørsel.

Forurening i øvrigt

Al produktion foregår indendørs i haller med tæt gulvbelægning uden afløb. Der er fokus på at porte og døre til produktionslokalerne er lukkede. Olieprodukter og maling der er under anvendelse i produktionen opbevares i containere og på vogne/stativer med spildbakker.

Procedure ved uheldsforebyggelse

Større mængder maling og olieprodukter opbevares i aflåst fjernlager i bygning 8. Der opbevares kun mindre mængder råvarer ved de enkelte arbejdspladser, ligesom der kun opbevares mindre mængder maling ved malerkabinen.

Virksomheden er ikke omfattet af risikobekendtgørelsen.



Egenkontrol

Virksomheden har et kvalitetsstyringssystem svarende til ISO 9001. Virksomheden planlægger, at der i fremtiden ligeledes skal indføres et miljøledelsessystem.

Kvalitetsstyringssystemet medfører at der er indført procedurer og instrukser for virksomhedens produktion, og at der løbende følges op på produktionen. Virksomheden er omfattet af egenkontrol i henhold til standardvilkår for virksomhedstypen, herunder præstationskontroller og føring af logbog over råvareforbrug.

Der er desuden stillet vilkår omkring egenkontrol i henhold til de generelle krav i VOC-bekendtgørelsen.

BAT

Ansøger oplyser, at etableringen af den nye sprøjtekabine vil betyde en væsentlig besparelse på strømforbrug og brug af maling. Det vil dog ikke blive registreret i det interne regnskab, idet der samtidig hjemtages tidligere lønarbejde fra eksterne leverandører ud over.

Forbruget af stål er gået væsentligt ned i de sidste 15 år, hvilket bl.a. er udtryk for, at der gennem design og produktudvikling til stadighed sker en materialeoptimering af de enkelte emner, så ressourceforbruget mindskes.

Der støbes fundamenter til transformatorhuse. Tidligere blev fundamentrester og fejlstøbninger kørt til knusning, men disse genanvendes i dag til støbning af fliser. Fliserne er lagt omkring bygningerne for at nedbringe støvgenerne fra virksomheden.

Der benyttes ikke CMR-klassificerede stoffer på virksomheden.

Virksomheden kalkulerer med, indenfor en 3 årig periode, at ændre varmesystemet og udfase brugen af fyringsolie, samt udskifte trucks til el-drevne trucks.

Herudover vil der blive fokuseret på, at øge genvindingen af varme og mindske ventilationssystemets strømforbrug.

Virksomheden er omfattet af Miljøstyrelsens standardvilkår, jf. Bekendtgørelse om standardvilkår. Disse vilkår vurderes at udgøre BAT (Best Available Technology) på området. Derudover har virksomheden indført et kvalitetsstyringssystem svarende til ISO-standard, samtidig med at der i dagligdagen på virksomheden og hos medarbejderne er fokus på substitution af kemikalier. Som eksempel på dette har medarbejdere opdaget, at smøreolie i nogle processer kan udskiftes med brun sæbe.



Vurdering i forhold til internationale naturbeskyttelsesområder samt beskyttelse af visse arter

Afstanden til det nærmest liggende Natura 2000-område H41 "Flyndersø og Stubbergård sø" er ca. 3,6 km.

Virksomheden ligger i byzone omgivet af boliger, og Holstebro Kommune har ikke kendskab til forekomst af bilag IV-arter nær virksomheden.

Der skal ikke foretages en nærmere konsekvensvurdering af projektets virkninger på Natura 2000 områder eller bilag IV-arter, jf. bekendtgørelse nr. 408 af 1. maj 2007 om udpegning og administration af internationale naturbeskyttelsesområder samt beskyttelse af visse arter. Det skyldes, at projektet, på grund af afstanden til nærmeste internationale naturområde, ikke i sig selv eller i forbindelse med andre projekter vurderes at kunne påvirke Natura 2000-områder eller konkrete bilag IV-arter væsentligt.



Holstebro Kommunes samlede vurdering af virksomheden

Holstebro Kommune vurderer, at virksomheden har truffet de nødvendige foranstaltninger til at forebygge og begrænse forureningen ved anvendelse af bedste tilgængelige teknik, og at virksomheden i øvrigt kan drives på stedet uden at påføre omgivelserne forurening, som er uforenelig med hensynet til omgivelsernes sårbarhed og kvalitet.

Virksomhedens forenelighed med naturområders sårbarhed og kvalitet er desuden vurderet og sammenfattende vurderes det, at områdernes integritet ikke ødelægges af virksomhedens drift.

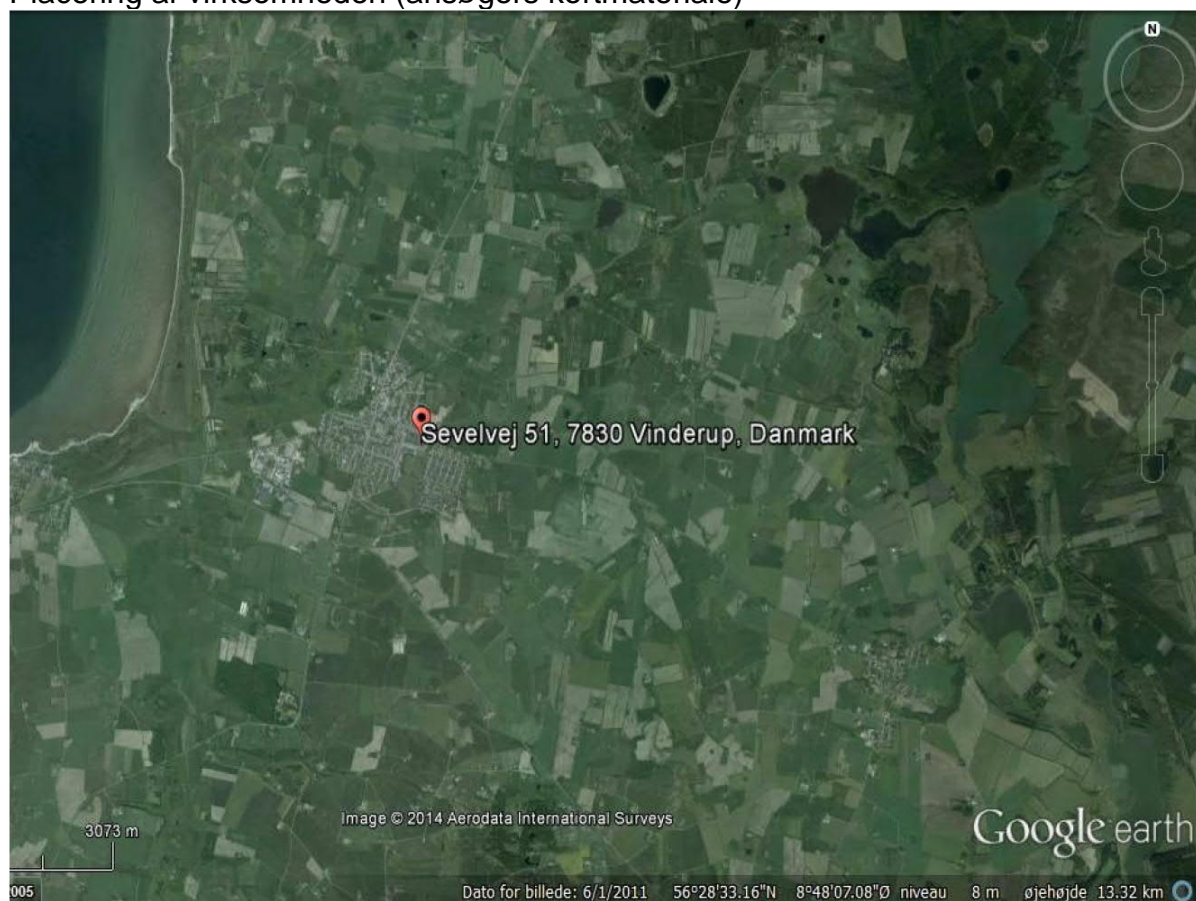
På baggrund af ovenstående vurderer kommunen, at virksomheden kan drives uden væsentlige gener for omgivelserne og risiko for forurening, såfremt vilkårene i denne godkendelse overholdes.



Bilag

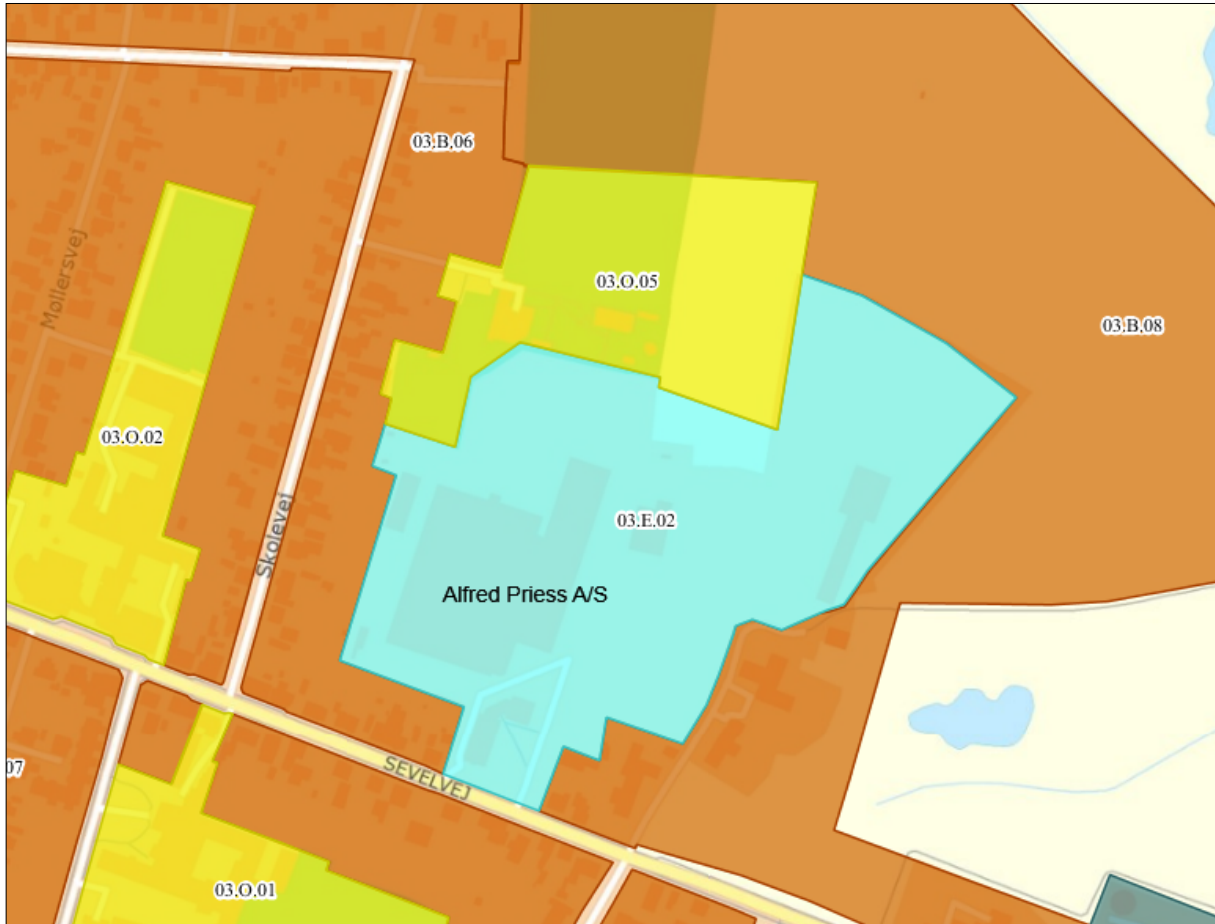
Bilag 1 – Oversigtskort

Placering af virksomheden (ansøgers kortmateriale)





Placering af virksomheden i forhold til rammebestemmelser i Kommuneplan 2013-2025





Bilag 2 – Plan over virksomheden





Bilag 3 – Oversigt over vilkår

Miljøgodkendelse af virksomheden – 29. oktober 1999				
Vilkår i miljøgodkendelsen	Videreført nyt nr.	Ændret/erstattet af standardvilkår. Nyt nr. i denne godkendelsen	Slettet	Bemærkninger
1			X	
2			X	
3		18-27		
4			X	
5		7		
6			X	
7		7		
8			X	
9		13, 15		
10			X	
11			X	
12			X	
13			X	
14	28			
15	29			
16		21		
17			X	
18		24		
19		20		
20		22		
21		22		
22			X	
23			X	
24			X	
25			X	
26			X	
27		30		
28		35		
29			X	
30			X	
31			X	



Bilag 4 - Dokumentation af vilkår til støj

Dokumentation af overholdelse af støjvilkår skal efter anmodning fra Kommunen fremlægges som følger:

- målinger i omgivelserne, udført som beskrevet i Miljøstyrelsens vejledning nr. 5/1984 og 6/1984
- kildestøjsmålinger kombineret med beregning, udført efter den nordiske beregningsmodel for ekstern industristøj, som beskrevet i Miljøstyrelsens vejledning nr. 5/1993.

Kvalitetskrav til målinger og afrapportering af ekstern støj

Målinger og beregninger skal være udført af et firma/laboratorium, der er akkrediteret til støjmålinger eller af personer, som er certificerede til at udføre sådanne målinger m.m., jf. Miljøstyrelsens Bekendtgørelse om kvalitetskrav til miljømålinger, nr. 231 af 5. marts 2014.

Målinger samt afrapportering skal udføres i overensstemmelse med bilag 4 i bekendtgørelsen.

For faste støjkluder kan der normalt accepteres en maksimal måleubestemthed på 3 dB(A) ved afgørelse om grænseværdiers overholdelse, jvf. Miljøstyrelsens vejledning nr. 5/1993, pkt. 3.5. Støjgrænserne anses for overholdt, når den målte eller beregnede værdi minus ubestemtheden på måle- eller beregningsresultatet er mindre end støjgrænsen.

Tilsynsmyndigheden kan forlange støjmålinger og -beregninger gentaget, dog højst én gang årligt, medmindre den seneste kontrol viser, at vilkårene ikke er overholdte. Tilsynsmyndigheden skal orienteres, før målinger udføres.

Ved beregninger skal rapporten således indeholde de nødvendige oplysninger om beregningernes forudsætninger. Specielt skal støjkluderne beskrives, og deres kildestyrke angives. For hver enkelt støjklude, hvor der foretages målinger, skal desuden angives lydtrykniveauet i dB(A), målt i et geometriske veldefineret og - så vidt muligt - let tilgængeligt kontrolpunkt tæt på kilden. Jf. Miljøstyrelsens vejledning 5/1993 pkt. 3.1.

Måleresultaterne skal ledsages af fyldestgørende og relevante oplysninger om virksomhedens drift under målingerne.

Driftsforhold under målingerne

Kontrolmålinger skal udføres, når virksomheden er i drift ved maksimal belastning.



Bilag 5 – Hørings svar og udtalelser

Virksomheden har 11. august 2015 indsendt bemærkninger til udkastet. Virksomhedens bemærkninger er gengivet nedenfor:

Jf. vilkår 6, så er grænseværdien overholdt, hvis der er installeret filter med mere end 90 % effektivitet, hvilket er tilfældet med et paint stop filter.

Holstebro Kommune (HK) præciserer i vilkår nr. 6, at der ikke stilles krav om målinger, hvis virksomheden overfor Kommune fremlægger dokumentation for filtrets effektivitet.

Jf. vilkår 17 kan måling af VOC (i relation til vilkår 8) erstattes af beregninger i henhold til VOC-bekendtgørelsens bilag 4

HK: Dette er korrekt, og det er i vilkår nr. 32 tydeliggjort, at måling kan erstattes af beregninger.

Herudover anføres det

-at virksomheden ikke ønsker at bruge VOC-bekendtgørelsens reduktionsprogram.

HK: teksten er ændret, så dette fremgår.



Bilag 6 – Virksomhedens ansøgning

Ansøgningen inkl. ansøgningens bilag 1 og 2 er vedhæftet på de efterfølgende sider.

Følgende af ansøgningens bilag er ikke vedlagt miljøgodkendelsen, men kan rekvireres ved Holstebro Kommune såfremt de har interesse.

Bilag 3: Fotobilag

Bilag 4: Filterdokumentation

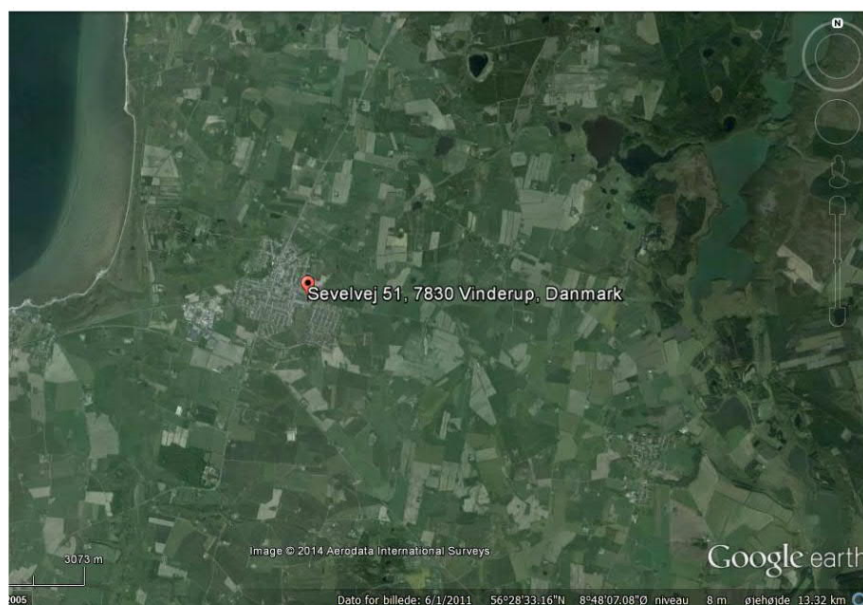
Bilag 5: sikkerhedsdatablade for anvendte kemikalier

Bilag 6: Beregnede emissioner fra ny sprøjtekabine



Ansøgning om miljøgodkendelse

Alfred Priess A/S, Sevelvej 51, 7830 Vinderup



Rekvirent: Alfred Priess A/S

Dato: 30. oktober 2014

DMR-sagsnr.: 2014-0675



Rådgivende Ingeniørfirma

Dansk Miljørådgivning A/S

Karolinevej 17

4200 Slagelse

Tlf. 58 52 24 33

slagelse@dmr.dk



Ansøgning om miljøgodkendelse af Alfred Priess, Sevelvej 51, 7830 Vinderup

Registreringsblad

<i>Rekvirent:</i>	Alfred Priess A/S, Sevelvej 51, 7830 Vinderup
<i>Projektleder:</i>	Erik Skodborg Jensen
<i>DMR-sagsnr.:</i>	2014-0675
<i>Sagsbehandler:</i>	Jesper Arffmann, cand.techn.soc.
<i>Kvalitetskontrol:</i>	Claus Larsen, civilingeniør
<i>Titel:</i>	Ansøgning om miljøgodkendelse af Alfred Priess, Sevelvej 51, 7830 Vinderup
<i>Dato:</i>	30. oktober 2014
<i>Adresse:</i>	Sevelvej 51, 7830 Vinderup
<i>Matrikelnr.:</i>	1 ge, 1 rx og 1ts, Vindrugård, Sahl
<i>Grundejer:</i>	Alfred Priess A/S
<i>Kommune:</i>	Holstebro Kommune

Indholdsfortegnelse:

1. Ansøgning.....	2.
2. Miljøteknisk vurdering.....	10.
3. Forslag til hvilke standartvilkår som bibeholdes.....	14.

Bilag 1.	Miljøteknisk beskrivelse
Bilag 2.	Situationsplan / Indretning virksomhed
Bilag 3.	Fotobilag
Bilag 4.	Filterdokumentation
Bilag 5.	Anvendte kemikalier
Bilag 6.	Beskrivelse af ny sprøjtekabine

Sagsbehandlere

Kvalitetskontrol

Jesper Arffmann
Cand.techn.soc.

Claus Larsen
Civilingeniør



1. Ansøgning

A.	Oplysninger om ansøger og ejerforhold	
1)	Ansøgerens navn, adresse og telefonnummer.	Dansk Miljørådgivning, Karolinevej 19, 4200 Slagelse v. Jesper Arffmann Telefon 29406135
2)	Virksomhedens navn, adresse, matricelnummer og CVR- og P-nummer.	Alfred Priess A/S, Sevelvej 51, 7830 Vinderup CVR-nr.: 12279000
3)	Navn, adresse og telefonnummer på ejeren af ejendommen, hvorpå virksomheden er beliggende eller ønskes opført, hvis ejeren ikke er identisk med ansøgeren.	Alfred Priess A/S Sevelvej 51 7830 Vinderup 97441011
4)	Oplysning om virksomhedens kontaktperson: Navn, adresse og telefonnummer.	Lars Korsgaard E-mail: lak@priess.dk Tlf.: 29387059

B.	Oplysninger om virksomhedens art	
5)	Virksomhedens listebetegnelse, jf. bilag 1 og 2, for virksomhedens hovedaktivitet og eventuelle biaktiviteter.	A 205: Virksomheder i øvrigt, der foretager forarbejdning af jern, stål eller metaller med et hertil indrettet produktionsareal på 1.000 m ² eller herover. Der er ikke biaktiviteter omfattet af andre listepunkter. Virksomheden er desuden omfattet af bekendtgørelse nr. 1452 af 20/12-2012 (VOC-bekendtgørelsen) punkt 8 på bilag 1.
6)	Kort beskrivelse af det ansøgte projekt. Angivelse af om der er tale om nyanlæg eller om driftsmæssige udvidelser/ændringer af bestående virksomhed. Hvis der er tale om udvidelse af en ikke tidligere godkendt virksomhed, som bliver godkendelsespligtig på grund af udvidelse, skal der gives oplysninger om hele virksomheden incl. udvidelsen.	Se bilag 1: Miljøteknisk beskrivelse. Ansøgningen omfatter dels en revision af gældende miljøgodkendelse af 29. oktober 1999 og dels en udvidelse af malingsaktiviteterne gennem opstilling af ny og større malekabine. Den eksisterende malekabine bibeholdes som reserveanlæg ved evt. nedbrud af den nye kabine, samt til små niche nicheproduktioner, hvor det er for besværligt, at rense og omstille det nye anlæg.
7)	Vurdering af, om virksomheden er omfattet af Miljøministeriets bekendtgørelse om kontrol med risikoen for større uheld med farlige stoffer.	Efter gennemgang af BEK nr. 166 af 14/12/2006 Bilag 1 af marts 2009 ("Risikobekendtgørelsen") har vi ikke fundet overskridelser af gældende tærskelværdier. Det vurderes, at virksomheden ikke er omfattet af bekendtgørelsen.



C.	Oplysninger om etablering	
8)	Oplysning om, hvorvidt det ansøgte kræver bygningsmæssige udvidelser/ændringer.	Der etableres en ny 125 m ² og 5,5 m høj malerkabine, som placeres jf. bilag 2.
9)	De forventede tidspunkter for start og afslutning af bygge- og anlægsarbejder og for start af virksomhedens drift. Hvis ansøgningen omfatter planlagte udvidelser eller ændringer, jf. lovens § 36, oplyses tillige om den forventede tidshorizont for gennemførelse af disse.	Der søges om tilladelse til at påbegynde bygge- og anlægsarbejder, og opbygningen af de nye funktioner påbegyndes så snart tilladelse er modtaget.

D.	Oplysninger om virksomhedens beliggenhed	
10)	Oversigtsplan i passende målestok (f.eks. 1:4.000) med angivelse af virksomhedens placering. Planen forsynes med en nordpil.	Virksomhedens placering fremgår af billede på forsiden. Bilag 2 viser situationsplan og nære omgivelser.
11)	Redegørelse for virksomhedens lokaliseringsovervejelser.	Bestående virksomhed af samme karakter og med ledig plads.
12)	Virksomhedens daglige driftstid. Der angives desuden driftstid og -tidspunkter for de enkelte forenende anlæg, herunder støjkilder, hvis de afviger fra den samlede virksomheds driftstid. Hvis virksomheden er i drift på lørdage eller søn- og helligdage, skal dette oplyses.	Man – fredag: 6.00 – 18.00 Lør: 6.00 – 14.00 Søn: 6.00 – 14.00
13)	Oplysninger om til- og frakørselsforhold samt en vurdering af støjbelastningen i forbindelse hermed.	Til og frakørsel foregår fra landevejen Sevelvej.

E.	Tegninger over virksomhedens indretning	Se bilag 2
13)	Den tekniske beskrivelse, jf. punkt F og H, skal ledsages af tegninger, der i relevant omfang viser følgende: - Placeringen af alle bygninger og andre dele af virksomheden på ejendommen. - Produktions- og lagerlokalers placering og indretning, herunder placering af produktionsanlæg m.v. Hvis der foretages arbejde udendørs, angives placeringen af dette. - Placeringen af skorstene og andre luftafkast. - Placering af oplag af råvarer, hjælpestoffer og affald, herunder overjordiske såvel som nedgravede tanke og beholdere samt rørføring.	Se: Bilag 2. A: Oversigtsplan / indretning virksomhed B: Plan luftafkast Bilag 3. Fotobilag. Bilag 4. Filtermateriale punktudsugning Bilag 5. Kemikaliekort



F.	Beskrivelse af virksomhedens produktion	Se bilag 1: Miljøteknisk beskrivelse
14)	Oplysninger om produktionskapacitet samt art, forbrug og oplag af råvarer og væsentlige hjælpestoffer, herunder køle-smøremidler. Hvis virksomheden genanvender metalaffald fra bearbejdning af pladematerialer og afkorting af stangmaterialer på virksomheden, skal det oplyses i hvilket omfang.	Følgende tal for årsforbrug skønnes incl. eksisterende produktion: Ressourceforbrug: El: 800.000 kwh, Fyringsolie: 128549 L i 2013 Vand: 1.200 m ³ Svejegasser: Ilt 50.000 m ³ CO ₂ 20.000 kg Svejsetråd mm. 20.000 kg Jern, stål, metal: 6.000 t Skæreolier: 300 l. Affedter: Indgår nedenfor Maling og lak: 18.500 kg heraf VOC 7.500 kg Beton: 2.500 ton
15)	Oplysning om processer, hvor der anvendes køle-smøremidler, f.eks. drejning, boring, fræsning, høvling og slibning m.m. samt oplysninger om eksterne afkast fra processerne	Drejning, fræsning og høvling foregår i hal 2. I den sydlige ende er et direkte udsug uden filter, mens skæreanlægget i den nordlige ende har udsugning gennem filter. Der bruges i alt 3.00 l skæreolie/år (bionedbrydelig type) og hovedparten benyttes i skæreanlæg i nordlig ende.
16)	Oplysninger om støvfrembringende processer som slibning og tromling, herunder angivelse af om tromling foregår indendørs eller udendørs samt oplysninger om eksterne afkast og eventuelle oplag af brugte støvfiltere.	Der benyttes lejlighedsvis og efter behov vinkelslibere og båndpudser i alle haller. Der er i hal 2 et sliberum med afkast gennem filter, som benyttes ved egentlige slibeopgaver.
17)	Oplysning om eventuelle olietanke, herunder til motorbrændstof.	Der er ikke olietanke til motorbrændstof (jeg så ikke noget tankanlæg, men i den gamle fodkendelse nævnes nedgravet diesel-tank). Der er en 5.999 L liter tank nedgravet fra ca. 1996 og er placeret for an hal 2-3 under jorden. Fyringsolietank er en nedgravet tank, som rummer 10.000 L. Tanken er placeret under jorden for an hal 1-2, og herfra forsynes de 12 Dantherm varmeaggregater. Der er tætheds og tryk foretaget i 2010.



H.	Oplysninger om forurening og forureningsbegrænsende foranstaltninger	
	Luftforurening	<p>Se bilag 2 for placering og bilag 4.</p> <p>Punktudsugninger fra hal 1-3 og 5 har en kapacitet på 16.000 m³, og her er bl.a. punktudsug fra de spredte svejsepladser, plasma-skæring i hal 2, lysbuesvejsning i hal 2 tilsluttet. Udledning sker via afkast gennem posefiltere.</p> <p>Fra skæreafdelingen i nordenden i hal 2 udsuges luften med en kapacitet på 7.500 m³ pr. time gennem posefiltere.</p> <p>Fra sliberummet i nordenden af hal 2 udsuges luften med en kapacitet på ca. 1.250 m³ pr. time gennem posefiltere.</p> <p>Fra hal 4, hvor der er 24 svejsepladser foregår punktudsugningen gennem posefiltere. Kapaciteten er 22.000 m³/t.</p> <p>Endvidere er der rumudsugning fra hal 4, som udledes direkte uden rensning gennem 2 afkast med en kapacitet på i alt 16.500 m³ pr. time.</p> <p>Fra hal 5 er der svejsepladser, som benyttes meget sporadisk (hvis det konstateres, at der er mangelfuld svejsning af emne).</p> <p>I hal 7 er ligeledes en enkelt svejseplads. Denne benyttes ca. 15 minutter pr. dag, og udsugningen sker uden passage af filter på nordsiden af bygningen (se billede 15 i fotobilag).</p> <p>Virksomheden vil etablere ny sprøjtekabine, da den eksisterende sprøjtekabine ikke har tilstrækkelig kapacitet og ikke kan behandle alle virksomhedens malings- og lakeringsopgaver. Specifikationer og emissionsberegninger se bilag 4.</p> <p>Den nye sprøjtekabine vil, jf. bilag 6, have en større kapacitet og kan behandle alle sprøjteopgaver. Den eksisterende sprøjtekabine vil dog blive bibeholdt, til at kunne stå som reserve i tilfælde problemer med den nye kabine, og til at klare nogle få opgaver, som er for små til at behandle i det nye anlæg.</p>
18)	Oplysninger om emissioner fra eksterne afkast fra processer, hvor der dannes olietågeaerosol, f.eks. drejning, boring, fræsning, høvling og slibning m.m. Oplysninger om filtertyper eller kombinationer af filtertyper, f.eks. cyklon, pose-, lamel-, stål- og/eller absolutfilter, jf. vilkår 1 og 4.	<p>Der benyttes som nævnt ca. 300 l skæreolie pr. år, som alt overvejende forbruges i hal 2.</p> <p>En mindre del udsuges fra CNC bearbejdning (skønnet til 10%), og på spredte boremaskiner benyttes skønsmæssigt ligeledes ca. 10 %, mens resten benyttes på skæreanlægget i nordenden af hal 2.</p> <p>Udsugningen fra CNC bearbejdning ledes direkte ud (afsugning ca. 1.600 m³/h). Ved en drifttid pr. år på 1.200 timer forbruges 25 g/h, hvorved der emitteres ca. 25 mg/Nm³.</p> <p>Øvrige punktudsugninger ledes gennem filtre med en filtereffektivitet på mere end 99 % (99,9 % jf. bilag 4).</p>



19)	Oplysninger om emissioner fra afkast fra støvfrembringende slibeprocesser samt oplysninger om driftsinstrukser for eventuelle filtre, jf. vilkår 1 og 5.	Emissionen fra sliberum ledes gennem posefilter, hvor filtereffektiviteten er mere end 99%. Der er ikke foretaget målinger af emissionen fra rummet, men med en udledning gennem det effektive filter, vurderes dette ikke at være fornødent.
20)	Oplysning om omfang af svejsning ved metoderne MMA-, MIG/MAG-, FCA-, TIG- og plasmavsvejsning (et svejsested svarer til, at en person er beskæftiget fuldtids med svejsearbejdet inkl. tilhørende operationer), anvendte svejsemetoder og svejsemateriale, jf. vilkår 8, tabel 1. Leverandørens dokumentation for at filtre til afkast fra svejseprocesserne kan tilbageholde 99 % af svejserøgen, jf. vilkår 3. Endvidere oplysning om leverandørens anvisninger om kontrol og vedligeholdelse af filtrene, herunder forventet levetid for filtrene, jf. vilkår 1.	Mere end 90 % af virksomhedens svejseaktiviteter foretages i hal 4. Her er 24 svejsepladser, hvor der primært svejses i sort stål. Der er udsugning over alle svejsepladser med en samlet kapacitet på 22.000 m ³ /h, som ledes gennem filter med en effektivitet på over 99 % (jf. bilag 4).
21)	Oplysning om emission ved lasersvejsning, jf. vilkår 8, tabel 2. Leverandørens dokumentation for at filtre til afkast fra svejseprocesserne kan tilbageholde 99 % af svejserøgen, jf. vilkår 3. Endvidere oplysning om leverandørens anvisninger om kontrol og vedligeholdelse af filtrene, herunder forventet levetid for filtrene, jf. vilkår 1.	Der foretages ikke lasersvejsning.
22)	Oplysning om type af plasmaskæring, herunder skæremateriale, pladetykkelse og intermitterende ved tør-, halv- og vandneddykket skæring, jf. vilkår 8, tabel 3a-3c. Leverandørens dokumentation for at filtre til afkast fra plasmaskæring kan tilbageholde 99 % af skærerøgen, jf. vilkår 3. Endvidere oplysning om leverandørens anvisninger om kontrol og vedligeholdelse af filtrene, herunder forventet levetid for filtrene, jf. vilkår 1.	Der foretages plasmaskæring i hal 2. Der er punktudsugning, som leder røgen til det centrale udsugningsanlæg for hal 1-3 med en kapacitet på 16.000 m ³ /h, og som ledes gennem filter med en effektivitet på over 99 % jf. bilag 4).
23)	Oplysning om type af laserskæring, herunder skæremateriale og intermitterende ved O ₂ (ilt) - og N ₂ (nitrogen) laserskæring, jf. vilkår 8, tabel 4. Leverandørens dokumentation for at filtre til afkast fra laserskæring kan tilbageholde 99 % af skærerøgen, jf. vilkår 3. Endvidere oplysning om leverandørens anvisninger om kontrol og vedligeholdelse af filtrene, herunder forventet levetid for filtrene, jf. vilkår 1.	Der foretages ikke laserskæring.



24)	Oplysning om type af flammeskæring, herunder skæremateriale og intermittens, jf. vilkår 8, tabel 5. Leverandørens dokumentation for at filtre til afkast fra flammeskæring kan tilbageholde 99 % af skærerøgen, jf. vilkår 3. Endvidere oplysning om leverandørens anvisninger om kontrol og vedligeholdelse af filtrene, herunder forventet levetid for filtrene, jf. vilkår 1.	Der flammeskæres i et omfang af op til 3-4 timer pr. dag med ét brænderhoved i drift. Intermittens = 1,5 / 7. Udsugning – se punkt 22.
25)	Hvis der anvendes flere af processerne svejsning og/eller laser-, plasma- og/eller flammeskæring samtidig, hvor de enkelte processer hver især ikke udløser krav om rensning eller krav om 3 meter høje afkast, jf. vilkår 8, tabel 1-5, oplyses det samlede bidrag fra alle processerne, jf. vilkår 9.	Ikke relevant. Alt renses.
26)	Beregning af afkashøjder for hvert enkelt afkast efter de beregningstoder, der er angivet i Miljøstyrelsens gældende vejledninger om begrænsning af lugt- og luftforurening fra virksomheder, jf. vilkår 6 og eventuelt vilkår 9. For slibeprocesser skal det undersøges, om det er total støv, slibestøv-rustfrit stål, slibestøv i øvrigt (andre metaller end rustfri stål), nikkel eller krom, der er dimensionsgivende for afkashøjden. For processer, der giver anledning til dannelse af olietågeaerosol, skal det undersøges, om mineralsk olietågeaerosol eller vegetabilsk olietågeaerosol er dimensionsgivende for afkashøjden, jf. vilkår 4. Hvis køle-smøremidlet indeholder en væsentlig koncentration af et additiv med en lavere B-værdi end B-værdien for henholdsvis mineralsk eller vegetabilsk olietågeaerosol, må det vurderes særskilt, om additivet er dimensionsgivende for afkashøjden.	Alle afkast er ført 1 m over tag. Det vurderes, at det ikke er nødvendigt at foretage beregninger af afkashøjde, idet luften fra produktionsprocesserne, på nær en CNC maskine, ledes gennem effektive filteranlæg (ifølge bilag 4 på mere end 99,9 %).
	Sprøjtekabine	Fremover forventes ca. 98 % af sprøjteopgaverne blive foretaget i den nye sprøjtekabine. I bilag 6 er der opstillet emissionsberegninger for den nye sprøjtekabine i relation til: A: Luftvejledning B: VOC bekendtgørelsen
	Spildevand	Se tegning bilag 4.
27)	28) Hvis der søges om tilladelse til at aflade spildevand, skal virksomheden udarbejde en spildevandsteknisk beskrivelse. Beskrivelsen skal indeholde: - Oplysning om spildevandets oprindelse, herunder om der er tale om processpildevand, overfladevand, husspildevand og kølevand.	Der er ikke spildevandsgenererende processer på virksomheden. Sanitært spildevand ledes til kommunal spildevandsledning. Overfladevand og tagvand ledes til eksisterende regnvandsledning.



	Støj	
28)	Beskrivelse af støj- og vibrationskilder, herunder intern kørsel og transport samt udendørs aktiviteter, og oplysning om planlagte støj- og vibrationsdæmpende foranstaltninger.	<p>Produktionen foregår inden døre. Der er intern transportstøj ved lastning og læsning, ligesom der forekommer støj fra internt transport med trucks på det store udendørs lagerareal og mellem hallerne.</p> <p>Endvidere forekommer støj fra elmotorer, der driver udsugning og indblæsningen. Disse støjkilder er primært placeret på nordsiden af hallerne 1-4.</p> <p>Det vurderes, at med løbende vedligeholdelse af de udendørs placerede elmotorer til ventilation, vil de vejledende grænseværdier for støj kunne overholdes.</p> <p>Således har den hidtidige drift ifølge virksomhedens kendskab ikke givet anledning til klager over støj.</p>
	Affald	
29)	Oplysninger om sammensætning og årlig mængde af virksomhedens affald, herunder farligt affald. For farligt affald angives EAK-koderne.	<p>Affald:</p> <p>Genbrug jern- og metal: 251,316 t</p> <p>Forbrænding: 19,190 t</p> <p>Olie- og kemikalieaffald: 5,011 t</p> <p>Deponering: max. 11,210 t</p> <p>Filterstøv: < 100 kg</p>
	Oplysninger om, hvordan affaldet håndteres på virksomheden (herunder affald der indgår i virksomhedens produktion) og om mængden af affald og restprodukter, som oplagres på virksomheden.	<p>Affaldet afhentes af godkendte transportører/ behandlere, og affaldet opdeles i:</p> <ul style="list-style-type: none">• jern og metaller til genanvendelse,• pap og plast til genanvendelse• forbrænding• deponering <p>Spildolie, rester af maling og fortynder afhentes af godkendt modtager.</p> <p>Olie- og kemikalieaffald opbevares i hal 6, idet dog tank til skæreolie/vand opsamles i tæt tank, som er opstillet under halvtag i virksomhedens SV hjørne.</p> <p>De udendørs opstillede containere er opstillet i området ved hal 6 (jf. bilag 2). Spåncontainer er lukket container opstillet i kar (foto 23 i fotobilag).</p>



	Jord og grundvand	
30)	<p>Beskrivelse af de foranstaltninger, der er truffet til beskyttelse af jord og grundvand i forbindelse med håndtering og oplagring af forurenende stoffer, herunder oplysninger om hvorvidt nedenævnte arealer er befæstede eller ej samt om arten af befæstning. Oplysningerne gives for arealer til:</p> <ul style="list-style-type: none">- Oplag af køle-smøremidler og eventuelle øvrige flydende kemikalier.- Oplag af olieprodukter,- Oplag af farligt affald, herunder filterstøv og filtermateriale.- Oplag af fraskær, herunder stål og metalkrot, der kan indeholde mineralsk olie fra fedt og/eller køle-smøremidler.	<p>Oplag af hydraulikolie, skæreolier, væsker til affedtning samt øvrige kemikalier sker på befæstede arealer (beton) i hallerne (jf. foto nr. 20 i fotobilag). Der er ikke afløb fra hallernes gulve.</p> <p>Metalspånere og metalrester, der kan indeholde rester af smøremidler, opbevares i tæt lukket container er opstillet udendørs i opsamlingsbakke (foto 23 i fotobilag).</p> <p>Olieaffald opbevares inden døre i hal 6 i tromler på støbt gulv uden afløb frem til afhentes af godkendt modtager.</p> <p>Filterstøv opbevares i metalbeholdere (tromle) frem til levering til Kommune Kemi (Nord).</p> <p>Diesel til drivmiddel ligger ud for hal 3 i jord tank på 5.999 l og er fra ca. 1996.</p> <p>Fyringsolie ligger i jordtank ud for hal 1 10.000 L og der er foretaget inspektion og tæthedsprøvning i 2010 tank er efter oplysninger fra maskinmester fra ca. 1994.</p>
	Andet	
31)	Hvis der er standardvilkår, som vurderes at være irrelevante for virksomheden, skal dette oplyses, idet der samtidig gives en begrundelse herfor.	Se afsnit 4 nedenfor.
32)	Hvis der er standardvilkår, som virksomheden ikke mener at kunne overholde, skal dette oplyses, idet der samtidig gives en begrundelse herfor.	Ikke relevant
33)	Øvrige oplysninger af miljømæssig betydning, som ikke er belyst via standardvilkårene.	



2. Miljøteknisk vurdering

Det er jo kommunens vurdering, men virksomheden finder:

- At kilderne til støjemission er begrænsede og de fleste processer sker inden døre,
- At virksomheden lever op til standarder i BREF referencedokument vedrørende for bearbejdning af jern og for overfladebehandling,
- At betydende luftafkast ledes gennem filtre med stor kapacitet.
- At virksomheden opbevarer og forbruger olie- og kemikalier inden døre på tæt befæstede arealer og derved ikke udgør en større trussel for grundvandsforurening.



3. Forslag til standardvilkår

I bekendtgørelse om godkendelse af listevirksomheder under punkt 14 i bilag om standartvilkår, fremgår vilkår for listepunkt A 205.

Nedenfor er alle standartvilkår indsat, og de med rødt angivne vilkår anses for irrelevante. Det drejer sig om en lang række vilkår primært fordi der ikke sker lasersvejsning og plasmaskæring.

Indretning og drift

1. Filtre skal drives, serviceres og vedligeholdes eller udskiftes efter filterleverandørens anvisninger, så normal rensningseffektivitet er opretholdt løbende. Driftsinstruks for filtre skal være tilgængelig i umiddelbar nærhed af filtrene.
2. Renluftsiden af pose-, lamel- og lignende filtre skal efterses visuelt mindst 1 gang om måneden for kontrol af utætheder.
3. Før nye filtre på afkast fra svejse- og/eller skæreprocesser tages i brug, skal virksomheden fremskaffe nedenstående oplysninger fra leverandøren:
 - Dokumentation fra producenten af filtermaterialet om at filtret er velegnet til den konkrete proces, samt at filtret kan tilbageholde mindst 99 % af svejse- og/eller skærerøgen.
 - Leverandørens anvisninger om kontrol og vedligeholdelse af filtret.

Luftforurening

4. [Fra ethvert afkast, hvor der anvendes køle-smøremidler ved drejning, boring, fræsning, høvling og slibning, som giver anledning til udledning af olietågeaerosol, fastsætter godkendelsesmyndigheden relevante emissionsgrænseværdier for olietågeaerosol på henholdsvis 5 mg/normal m³ for vegetabilsk olie og 1 mg/normal m³ for mineralisk olie.]
5. I ethvert afkast fra slibeprocesser skal emissionsgrænseværdien på 5 mg/normal m³ for total støv overholdes.
6. Alle afkast skal ledes minimum 1 m over tag.
7. I procesafkast fra drejning, boring, fræsning, høvling og slibning ved anvendelse af køle-smøremidler, der giver anledning til udledning af olietågeaerosol, når den samlede udsugede luftmængde overstiger 10.000 m³/time, og fra støvfrembringende slibning, når den samlede udsugede luftmængde overstiger 2.500 m³/time, 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.
8. [Godkendelsesmyndigheden fastsætter vilkår for svejse- og/eller laser-, plasma- og/eller eller flere afkast. Afkast skal være opadrettet over det sted på tagfladen, hvor det er placeret.
 - Tabel 1 angiver vilkår for MMA-, MIG/MAG-, FCA-, TIC- og plasmavejsning. Indsæt de respektive vilkår for eventuel rensning og afkasthøjde afhængig af typen af svejsning, antallet af svejsesteder, og om der svejdes i ulegeret stål eller rustfrit stål, jf. punkt 21 i afsnit 14.3.
 - Tabel 2 angiver vilkår for lasersvejsning. Lasersvejsning finder ikke sted.
 - Tabel 3a-3c angiver vilkår for tør -, halvtør - og vandneddykket plasmaskæring. Indsæt de respektive vilkår for eventuel rensning og afkasthøjde afhængig af type af materiale og tykkelse af materiale, der skæres i, samt intermittensten for skæremaskinen, jf. punkt 23 i afsnit 14.3. Intermittensten kan overstige 100 %, hvis der anvendes flere skærehoveder.
 - Tabel 4 angiver vilkår for laserskæring med O₂ (ilt) og N₂ (nitrogen). Indsæt de respektive vilkår for eventuel rensning og afkasthøjde afhængig af type af materiale og tykkelse af materiale, der skæres i, samt intermittensten for skæremaskinen, jf. punkt 24 i afsnit 14.3. Intermittensten kan overstige 100 %, hvis der anvendes flere skærehoveder.
 - Tabel 5 angiver vilkår for flammeskæring. Indsæt de respektive vilkår for eventuel rensning og afkasthøjde afhængig af type af materiale og tykkelse af materiale, der skæres i, samt in-



termittensen for skæremaskinen, jf. punkt 25 i afsnit 14.3. Intermittensen kan overstige 100 %, hvis der anvendes flere skærehoveder.

Det med rødt angivne er IKKE relevant for Priess A/S.

Tabel 1. Vilkår til rensning og afkasthøjde ved MMA-, MIG/MAG-, FCA-, TIC- og plasmavejsning.

Svejsemetode	Vilkår for			
	1 svejsested	2 - 4 svejsesteder	5 - 8 svejsesteder eller mere end 8 svejsesteder, men < 2000 svejsetimer a) i alt pr. år	Mere end 8 svejsesteder og > 2000 svejsetimer a) i alt pr. år
MMA -, MIG/MAG- og FCA-svejsning i ulegeret stål	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 3 meter. Dog kun på mindst 1 meter, hvis der er mere end 40 meter til nærmeste bolig	Afkast på mindst 3 meter	Filter b) og afkast på mindst 1 meter
TIG- og plasmavejsning i ulegeret stål	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter
MMA -, MIG/MAG- og FCA-svejsning i rustfrit stål	Afkast på mindst 1 meter	Filter b) og afkast på mindst 1 meter	Filter b) og afkast på mindst 1 meter	Filter b) og afkast på mindst 1 meter
TIG- og plasmavejsning i rustfrit stål	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter

a) Til svejsetimer medgår både lysbuetiden og den tid, der medgår til at forberede selve svejsningen, herunder udskiftning af elektroder.

b) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejserøgen.

Tabel 2. Vilkår til rensning og afkasthøjde ved lasersvejsning.

Svejsemetode	Vilkår for emission a) på			
	0 - 1,7 mg/s	1,8 - 4 mg/s	4,1 - 7,5 mg/s	> 7,5 mg/s
Lasersvejsning i ulegeret stål	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 3 meter, dog på mindst 1 meter, hvis der er mere end 40 m til nærmeste bolig	Afkast på mindst 3 meter	Filter b) og afkast på mindst 1 meter
Lasersvejsning i rustfrit stål	Afkast på mindst 1 meter	Filter b) og afkast mindst 1 meter	Filter b) og afkast mindst 1 meter	Filter b) og afkast mindst 1 meter

a) Tabel 2 og 3 i Miljøstyrelsens vejledning nr. 13/1997 om begrænsning af luftforurening fra virksomheder, der udsender svejserøg, kan anvendes til at vurdere, hvor stor den aktuelle emissionen fra lasersvejsning er.

b) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejserøgen.



Tabel 3a. Krav til rensning og afkasthøjde ved plasmaskæring ved tør skæring.

Materiale, pladetykkelse og intermittens a)	Vilkår
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens a) < 3 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens a) 3 %	Filter b)
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens a) < 15 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens a) ≥ 15 %	Filter b)
Rustfrit stål i pladetykkelse < 30 mm og ved alle intermittenser a)	Filter b)
Rustfrit stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens a) < 7 %	Afkast på mindst 3 meter
Rustfrit stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens a) ≥ 7 %	Filter b)

a) Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden.

b) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af skærerøgen.

Tabel 3b. Krav til rensning og afkasthøjde ved plasmaskæring ved halvtør skæring a).

Materiale, pladetykkelse og intermittens b)	Vilkår
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens b) < 15 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens b) ≥ 15 %	Filter c)
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens b) < 200 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens b) ≥ 200 %	Filter c)
Rustfrit stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens b) < 4 %	Afkast på mindst 3 meter
Rustfrit stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens b) ≥ 4 %	Filter c)
Rustfrit stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens b) < 7 %	Afkast på mindst 3 meter
Rustfrit stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens b) ≥ 7 %	Filter c)

a) Halvtør skæring betyder, at der skæres over et vandbad, eller hvor skæringen omgives af et vandgardin.

b) Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden.

c) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af skærerøgen.

Tabel 3c. Krav til rensning og afkasthøjde ved plasmaskæring ved vandneddykket skæring a).

Materiale, pladetykkelse og intermittens b)	Vilkår
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens < 110 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens ≥ 110 %	Filter c)
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved alle intermittenser	Afkast på mindst 3 meter
Rustfrit stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens < 35 %	Afkast på mindst 3 meter



Rustfrit stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens ≥ 35 %	Filter c)
Rustfrit stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved alle intermittenser	Afkast på mindst 3 meter

a) En vandneddykket skæring er hvor skærehovedet er neddykket i et vandbad.

b) Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden.

c) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af skærerøgen.

Tabel 4. Krav til rensning og afkasthøjde ved laserskæring med O_2 (ilt) og N_2 (nitrogen).

Gas, materiale, pladetykkelse og intermittens a)	Vilkår
O_2 i ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens < 55 %	Afkast på mindst 3 meter
O_2 i ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens ≥ 55 %	Filter b)
N_2 i ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens < 550 %	Afkast på mindst 3 meter
N_2 i ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens ≥ 550 %	Filter b)
O_2 i rustfrit stål i alle pladetykkelser og ved intermittens < 2 %	Afkast på mindst 3 meter
O_2 i rustfrit stål i alle pladetykkelser og ved intermittens ≥ 2 %	Filter b)
N_2 i rustfrit stål i alle pladetykkelser og ved intermittens < 45 %	Afkast på mindst 3 meter
N_2 i rustfrit stål i alle pladetykkelser og ved intermittens ≥ 45 %	Filter b)

a) Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden.

b) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af skærerøgen.

Tabel 5. Krav til rensning og afkasthøjde ved flammeskæring.

Materiale, pladetykkelse og intermittens a)	Vilkår
Ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens < 22 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens ≥ 22 %	Filter b)

a) Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden.

b) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejse- eller skærerøgen.]

9. [Hvis der samtidigt forekommer bidrag fra flere af processerne svejsning og/eller laser-, plasma- og/eller flammeskæring i ulegeret stål eller rustfrit stål, udledt i samme eller forskellige afkast, som hver især ikke stilles over for vilkår om rensning eller en afkasthøjde på 3 meter, jf. vilkår 8, tabel 1-5, skal godkendelsesmyndigheden vurdere, om det samlede bidrag stiller krav om vilkår til rensning og/eller afkasthøjder. Det kan ske efter de beregningsmetoder, der er angivet i Miljøstyrelsens vejledning nr. 2/2001 - Luftvejledning, eller ud fra en samlet beregning af bidrag fra alle afkastene på baggrund af følgende oplysninger:



Svejsninger i ulegeret stål omfattet af tabel 1 og 2.

Forekommer flere af svejseprocesserne angivet i tabel 1 og 2 samtidigt, og som hver især ikke giver anledning til vilkår med krav om enten rensning i filtre eller 3 meter høje afkast, kan godkendelsesmyndigheden beregne, om der eventuelt kan stilles vilkår med krav om rensning i filtre eller vilkår med krav om 3 meter høje afkast eller vilkår med krav om 1 meter høje afkast ved en beregning efter følgende oplysninger: - Ved svejsning i ulegeret stål bidrager ét svejsested ved metoderne MMA-, MIG/MAG- og FCA-svejsning hver især med 12 % til filterkravet, og lasersvejsning bidrager med $\frac{X}{7,5} \times 100\%$, hvor X er emissionen i mg/s. Hvis det samlede bidrag for svejsning i ulegeret stål beregnes til $> 100\%$, indsætter godkendelsesmyndigheden et vilkår om, at alt svejserøg ved svejsning i ulegeret stål skal udledes gennem filter. Hvis det samlede beregnede bidrag er $> 100\%$ for svejsning i ulegeret stål, kan godkendelsesmyndigheden beregne, om der kan stilles krav om 3 meter høje afkast efter følgende oplysninger: - Ved svejsning i ulegeret stål bidrager ét svejsested ved metoderne MMA-, MIG/MAG- og FCA-svejsning hver især med 25 % til kravet om 3 meter høje afkast, og lasersvejsning bidrager med $\frac{X}{1,5} \times 100\%$ til kravet om 3 meter høje afkast, hvor X er emissionen i mg/s. Hvis det samlede beregnede bidrag er $\geq 100\%$ for svejsning i ulegeret stål, stiller godkendelsesmyndigheden vilkår med krav om 3 meter høje afkast.

Hvis det samlede beregnede bidrag er $< 100\%$, stiller godkendelsesmyndigheden vilkår med krav om 1 meter høje afkast.

Svejsninger i rustfrit stål omfattet af tabel 1 og 2.

Hvis flere af svejseprocesserne angivet i tabel 1 og 2 forekommer samtidigt, og de hver især ikke giver anledning til vilkår med krav om rensning i filtre, kan godkendelsesmyndigheden beregne, om der eventuelt kan stilles vilkår med krav om rensning i filtre eller vilkår med krav om 1 meter høje afkast ved en beregning efter følgende oplysninger: - Ved svejsning i rustfrit stål bidrager ét svejsested ved metoderne MMA-, MIG/MAG- og FCA-svejsning hver især med 25 % til kravet om filter, og lasersvejsning bidrager med $\frac{X}{1,5} \times 100\%$ til kravet om filter, hvor X er emissionen i mg/s.

Hvis det samlede bidrag for svejsning i rustfrit stål beregnes til $\geq 100\%$, indsætter godkendelsesmyndigheden et vilkår om, at alt svejserøg ved svejsning i rustfrit stål skal udledes gennem filter. Hvis det samlede beregnede bidrag for svejsning i rustfrit stål er $< 100\%$, stiller godkendelsesmyndigheden vilkår med krav om 1 meter høje afkast.

Skæreprocesser i ulegeret stål omfattet af tabel 3-5

For laser-, plasma- og flammeskæring i ulegeret stål er der altid krav om enten 3 meter høje afkast eller krav om rensning i et filter, jf. vilkår 8, tabel 3-5. Forekommer der mere end én af skæreprocesserne laser-, plasma- og flammeskæring ved intermitterer, der hver især giver anledning til 3 meter høje afkast, kan godkendelsesmyndigheden beregne, om der eventuelt kan stilles krav om rensning i filter efter følgende oplysninger:

- De enkelte maskiners intermitterer divideres med de intermitterer, der er angivet for de relevante skæreprocesser afhængig af materialetype, tykkelse og intermittens samt eventuelt anvendt gas i tabel 3-5. Forholdene regnes i procent.

Hvis det samlede bidrag for alle skæreprocesserne i ulegeret stål beregnes til $> 100\%$, indsætter godkendelsesmyndigheden et vilkår om, at alt skærerøg skal udledes gennem filter. Hvis det samlede beregnede bidrag er $< 100\%$, indsætter godkendelsesmyndigheden vilkår med krav om 3 meter høje afkast.

Skæreprocesser i rustfrit stål omfattet af tabel 3-5

For laser-, plasma- og flammeskæring i henholdsvis ulegeret stål eller rustfrit stål er der altid krav om enten 3 meter høje afkast eller krav om rensning i et filter, jf. vilkår 8, tabel 3-5. Forekommer der mere end én af skæreprocesserne laser-, plasma- og flammeskæring ved in-



termittenser, der hver især giver anledning til 3 meter høje afkast, kan godkendelsesmyndigheden beregne, om der eventuelt kan stilles krav om rensning i filter efter følgende oplysninger:

- De enkelte maskiners intermittenser divideres med de intermittenser, der er angivet for de relevante skæreprocesser afhængig af materialetype, tykkelse og intermittens samt eventuelt anvendt gas i tabel 3-5. Forholdene regnes i procent.

Hvis det samlede bidrag for alle skæreprocesserne rustfrit stål beregnes til > 100 %, indsætter godkendelsesmyndigheden et vilkår om, at alt skærerøg skal udledes gennem filter. Hvis det samlede beregnede bidrag er < 100 %, indsætter godkendelsesmyndigheden vilkår med krav om 3 meter høje afkast.

Svejs- og skæreprocesser i ulegeret stål

For laser-, plasma- og flammeskæring er der altid krav om enten 3 meter høje afkast eller krav om rensning i et filter, jf. vilkår 8, tabel 3-5. Forekommer der én eller flere svejseprocesser sammen med én eller flere af processerne laser-, plasma- og flammeskæring, kan godkendelsesmyndigheden som minimum stille vilkår med krav om etablering af 3 meter høje afkast fra alle processer. Godkendelsesmyndigheden kan beregne, om der eventuelt kan stilles krav om rensning i filter efter følgende oplysninger:

- Ved svejsning i ulegeret stål bidrager ét svejsested ved metoderne MMA, MIG/MAG og FCA hver især med 12 % til filterkravet, og lasersvejsning bidrager med $\frac{X}{1,2} \times 100\%$, hvor X er emissionen i mg/s.

- De enkelte skæremaskiners intermittenser divideres med de intermittenser, der er angivet for de relevante skæreprocesser afhængig af materialetype, tykkelse og intermittens samt eventuel anvendt gas i tabel 3-5.

Forholdene regnes i procent.

Hvis det samlede bidrag for svejsning og skæring i ulegeret stål beregnes til > 100 %, stiller godkendelsesmyndigheden krav om filter for både skære- og svejseprocesser. Hvis det samlede beregnede bidrag er < 100 %, stiller godkendelsesmyndigheden krav om 3 meter høje afkast for både skære- og svejseprocesser.

Svejs- og skæreprocesser i rustfrit stål

For laser-, plasma- og flammeskæring er der altid krav om enten 3 meter høje afkast eller krav om rensning i et filter, jf. vilkår 8, tabel 3-5. Forekommer der én eller flere svejseprocesser sammen med én eller flere af processerne laser-, plasma- og flammeskæring, kan godkendelsesmyndigheden som minimum stille vilkår med krav om etablering af 3 meter høje afkast fra alle processer. Godkendelsesmyndigheden kan beregne, om der eventuelt kan stilles krav om rensning i filter efter følgende oplysninger:

- Ved svejsning i rustfrit stål bidrager ét svejsested ved metoderne MMA, MIG/MAG og FCA hver især med 25 % til kravet om filter, og lasersvejsning bidrager med $\frac{X}{1,5} \times 100\%$ til kravet om filter, hvor X er emissionen i mg/s.

- De enkelte skæremaskiners intermittenser divideres med de intermittenser, der er angivet for de relevante skæreprocesser afhængig af materialetype, tykkelse og intermittens samt eventuel anvendt gas i tabel 3-5.

Forholdene regnes i procent.

Hvis det samlede bidrag for svejsning og skæring i rustfrit stål beregnes til > 100 %, stiller godkendelsesmyndigheden krav om filter for både skære- og svejseprocesser. Hvis det samlede beregnede bidrag er < 100 %, stiller godkendelsesmyndigheden krav om 3 meter høje afkast for både skære- og svejseprocesser.]

**Affald**

10. [Hvis virksomheden har oplyst, at det er muligt at genanvende metalaffald fra bearbejdning af pladematerialer og afkorting af stangmaterialer på virksomheden, fastsætter godkendelsesmyndigheden vilkår herom.]

11. Spildolie, forurenede absorptionsmateriale, brugte køle-smøremidler og andet farligt affald samt afpresset materiale fra tromling, herunder hjælpematerialer, der er tilset i tromlen (f.eks. gamle aviser), skal opbevares i egnede lukkede beholdere, der er tætte og markeret, så det tydeligt fremgår, hvad de indeholder.

12. Filterstøv skal opsamles og opbevares i egnede lukkede beholdere, containere, big-bags eller lignende, som er tætte.

Beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand

13. Produktion på maskiner, hvorfra der kan ske spild af køle-smøremiddel, skal foregå på en impermeabel belægning med mulighed for opsamling af spild.

14. Ved udendørs opbevaring af affald fra klipning af plademateriale, der indeholder rustbeskyttende olie og affald fra savning af rør og stangprofiler, der indeholder køle-smøremidler, skal affaldet opbevares i lukket, regntæt container eller på tilsvarende måde være beskyttet mod påvirkning af regn. Afdryppet olie eller køle-smøremiddel skal kunne opsamles i egnet spildbakke eller lignende.

15. Rensetromle skal placeres under tag på et befæstet areal og være forsynet med opsamlingsbakke til afrenset materiale. Der må ikke være afløb fra det befæstede areal.

16. Køle-smøremiddel og olieprodukter, såvel nyt som brugt, skal opbevares i tætte, lukkede beholdere, der skal stå under tag på en oplagsplads med impermeabel belægning med opkant eller på en oplagsplads indrettet med en egnet spildbakke. Oplagspladsen skal være indrettet således, at spild svarende til volumen af den største beholder kan opsamles. Ovenstående gælder ikke for oplag i tanke omfattet af vilkår 17

17. [Godkendelsesmyndigheden indsætter de relevante vilkår, jf. § 3 i bekendtgørelse om indretning, etablering og drift af olietanke, rørsystemer og pipelines.]

18. [Hvis der på virksomheden er påfyldningsstude for olieprodukter, herunder motorbrændstof, fastsætter godkendelsesmyndigheden følgende vilkår: Under påfyldningsstude for olieprodukter, herunder motorbrændstof, skal der etableres en impermeabel belægning med kontrolleret afledning af afløbsvandet. Alternativt skal eventuelt spild opsamles i en egnet spildbakke eller grube. Udendørs spildbakker eller gruber skal tømmes, således at regnvand i bunden maksimalt udgør 10 % af spildbakkens eller grubens volumen.]

Egenkontrol

KOMMENTAR: Nedenstående i 19 – 21 vurderes ikke at være nødvendigt.

Vilkår 19: Den udsugede mængde er ca. 1.500 Nm³/h på afkast uden filter, og kun CNC-bearbejdningen er i drift mere end 2 timer om dagen.

Vilkår 20. Hvis den samlede udsugede luftmængde fra drejning, boring, fræsning, høvling og slibning ved anvendelse af køle-smøremidler overstiger 10.000 normal m³/time, skal der senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, foretages præstationskontrol i ethvert afkast i form af 3 enkeltmålinger hver af en varighed på 1 time med henblik på at dokumentere, at de relevante emissionsgrænseværdier i vilkår 4 er overholdt. Herefter kan tilsynsmyndigheden kræve, at der foretages yderligere præstationskontrol, dog højst 1 gang årligt. For anlæg, hvor den udsugede luftmængde er mindre end eller lig med 10.000 normal m³/time, kan tilsynsmyndigheden stille krav om præstationskontrol til bestemmelse af den maksimale timeemission, hvis den ikke kan bestemmes ved beregning med henblik på at dokumentere, at emissionen for den dimensionsgivende afksthøjde er overholdt, jf. vilkår 6, dog højst 1 gang årligt.



Målingerne skal foretages under repræsentative driftsforhold (maksimal 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 disse er foretaget. (LEDES GENNEM FILTRE MED RENSEEFFEKT 99 % ELLER MERE).

21. Hvis den samlede udsugede luftmængde fra slibeprocesser uden anvendelse af kølesmøremidler overstiger 2.500 normal m³/time, skal der senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, foretages præstationskontrol i ethvert afkast fra slibeprocesser i form af 3 enkeltmålinger hver af en varighed på 1 time med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i vilkår 5 er overholdt. Herefter kan tilsynsmyndigheden kræve, at der foretages yderligere præstationskontrol, dog højst 1 gang årligt. For anlæg, hvor den udsugede luftmængde er mindre end eller lig med 2.500 normal m³/time, kan tilsynsmyndigheden stille krav om præstationskontrol til bestemmelse af den maksimale timeemission, hvis den ikke kan bestemmes ved beregning med henblik på at dokumentere, at emissionen for den dimensionsgivende afksthøjde er overholdt, jf. vilkår 6, dog højst 1 gang årligt. Målingerne skal foretages under repræsentative driftsforhold (maksimal 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 disse er foretaget. (UDSUGNING PÅ 1.600 Nm³, OG ENDVIDERE FILTERSYSTEM).

22. Prøvetagning og analyse skal ske efter de i tabel 6 nævnte metoder eller efter internationale standarder af mindst samme analysepræcision og usikkerhedsniveau.

Tabel 6. Prøvetagnings- og analysemetoder.

Navn	Parameter	Metodeblad nr. a)
Bestemmelse af koncentrationen af mineralsk olie (olietåge og oliedampe) i strømmende gas	Mineralsk - og vegetabilsk olietågeaerosol	MEL-14
Bestemmelse af koncentrationen af totalt partikulært materiale i strømmende gas	Total støv, slibestøv-rustfrit stål og slibestøv i øvrigt	MEL-02
Bestemmelse af koncentrationer af metaller i strømmende gas (manuel opsamling på filter og vaskeflasker)	Nikkel og krom i slibestøv	MEL-08a

a) Se hjemmesiden for Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften: www.ref-lab.dk,

b) For vegetabilsk olietåge anvendes principperne for måling i MEL-14.

23. Der skal føres en driftsjournal med angivelse af

- tidspunkt for henholdsvis vedligeholdelse af filter, herunder udskiftning af filtermateriale, og for opdagelse af fejl i filtre med angivelse af korrigerende handling, jf. vilkår 1,
- resultatet af den månedlige kontrol af renluftssiden af posefilter og lignende, jf. vilkår 2, samt
- årlig opgørelse af bortskaffede mængder af spildolie, forurenede absorptionsmateriale, brugte kølesmøremidler og andet farligt affald, f.eks. i form af filterstøv og brugt filtermateriale.

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



Miljøteknisk beskrivelse

Priess A/S, Sevelvej 51, 7830 Vinderup



Rekvirent: Priess A/S
Dato: 30. Oktober 2014
DMR-sagsnr.: 2014-0675



Dansk Miljørådgivning A/S

Din rådgiver gør en forskel ...

Industrivej 10A, 8680 Ry

Tlf. 86 95 06 55

E-mail: ry@dmr.dk

www.dmr.dk



Miljøteknisk Beskrivelse for Priess A/S, Sevelvej 51, 7830 Vinderup.

Den miljøtekniske beskrivelse indgår som bilag 1 til Miljøansøgningen

Indholdsfortegnelse

1. Generelt	3
1.0 Indledning	3
1.1 Aktiviteter og faciliteter	3
1.2 Planforhold, herunder VVM og jordforureningslov	4
2.0 Renere teknologi	6

Bilag: Bilagene, som der henvises til, er samme bilag, som der henvises til i miljøansøgningen.

- Bilag 1.** (denne beskrivelse),
- Bilag 2.** Situationsplan / Indretning virksomhed,
- Bilag 3.** Fotobilag,
- Bilag 4.** Filterdokumentation,
- Bilag 5.** Anvendte kemikalier,
- Bilag 6.** Beskrivelse af ny sprøjtekabine.



1. Generelt

1.0 Indledning

Den miljøtekniske beskrivelse supplerer ansøgningen om revision af miljøgodkendelser.

Den miljøtekniske beskrivelse beskriver overordnet de produktionsprocesser der finder sted i de enkelte afsnit af virksomheden, mens mere specifikke data omkring materialeforbrug, emissioner mm. beskrives i selve ansøgningen i form af standardskema for listepunkt A 205.

Den miljøtekniske beskrivelse tager udgangspunkt i de miljøtekniske beskrivelser i den eksisterende miljøgodkendelse af 29. oktober 1999, men er tilrettet og udvidet.

Produktionen er mængdemæssigt set faldet de seneste 15 år, hvilket dels skyldes produktudvikling, men også betinget af markedsmæssige forhold.

Der er derfor ikke foretaget en fornyet detaljeret gennemgang af støjemissionen og luftemissionen (bortset fra etableringen af ny og større malerkabine), da der alt andet lige er sket en reduktion af de eksterne påvirkninger gennem de sidste 15 år. Endvidere er der filtre på alle væsentlige afkast, og der er filtre også ud over, hvad der efter standardvilkår vurderes påkrævet.

1.1 Aktiviteter og faciliteter

Den væsentligste del af produktionen er fortsat baseret på produktion af teknikhuse, komponentskabe, transformehuse og lygtepæle baseret på ordreproduktion, men også andre former for stilladser og master indgår i produktionen.

Virksomheden råder over ca. 8.500 m² produktionsareal, ca. 1.000 m² lager, kontorbygning samt diverse halvtage, hvortil kommer knap 40.000 m² udendørs lagerplads til oplag af især jern og stål samt færdigvarer.

Produktionsarealerne er fordelt på 6 haller, hvoraf de 5 haller er sammenbyggede og hvor malerkabinerne indgår i sammenhæng med hal 5 (malekabine beskrives som punkt 7).

Produktionen

Produktionen i de enkelte haller er i hovedtræk:

1. I hal 1 foretages montageopgaver med samling af transformehuse mm., og her foregår kantbukning, klipning af emner mm. jf. foto 2 og 3 på fotobilag.
2. I hal 2 foretages skæring af plader og rør bl.a. ud fra plastmaskæring og flammeskæring, og der foretages endvidere drejning, boring af huller i rør. Der foretages tilpasning af dæksler mm. ved fræsning og afgratning samt lysbue-svejsning af emner. Der er indrettet specielt sliberum i hallens nordvestlige hjørne. Billeder fra hal 2 jf. billede 4,5,6 og 20.
3. I hal 3 støbning af beton (fundamenter), afkortning af materialer forud for svejsning, visse boreopgaver, enkelte svejseopgaver fra 2 svejsepladser, gevindskæring mm. (foto 7 og 8).
4. I hal 4 foregår ca. 90 % af virksomhedens svejseaktiviteter. Her foretages mig/mag svejsning og TIC-svejsning (foto 9).
5. I hal 5 foretages montageopgaver (foto 10)..



6. I hal 7 foretages betonstøbning af fundamentsklodser, og her foretages tillige klipning, bøjning og svejsning af de armeringsnet, der benyttes til forstærkning af betonkonstruktionerne (foto 11)
7. Malekabine ligger i sydenden ved hal 5. Først affedtes emnerne ved påsprøjtning af affedtervæske, hvorefter de tørres med luft og eftertørres med klud. Herefter foretages evt afdækning af områder, der ikke skal males/lakeres, hvorefter der foretages sprøjtelakering. Til slut tørres emnerne med luft (se endvidere bilag 6).
8. Bygning 6 og 8 er koldhaller til oplagring (se foto 18). Maling og lakker opbevares i specialindrettet container med tæt bund og opkant jf. foto 19.

Varme og ventilation

Hallerne opvarmes med fyringsolie via de opstillede kaloriferer (9 stk.) og der er etableret flere separate udsugningssystemer i hallerne.

Der er rumudsugning fra loftet i hal 4, som udledes uden at gennemgå rensning. Rensningen er ikke vurderet nødvendig, da der over alle emitterende arbejdsprocesser er udsugning gennem filtre.

Der separat system for punktudsugning fra svejsepladser i hal 4, og endvidere system med tilslutning af punktudsugninger fra øvrige fra øvrige haller, hvor luften renses i posefiltre. Der er dog separat udsugning fra CNC bearbejdning (udledes urensset), fra skæreanlæg samt fra libekabine, hvor luften fra de to sidstnævnte renses i posefiltre (se bilag 2).

Alle filtre skal sikre en tilbageholdelse af partikler på minimum 99%, og seneste måling af filtereffektiviteten viste en effektivitet på 99,9% (se bilag 4).

I hal 5 foretages montage, hvorfor der alene er udsugning fra 2 svejsepladser, hvorfra der kan foretages reparationsvejsninger, hvis der konstateres fejl.

I hal 6 er der en enkelt svejseplads, hvorfra der sker punktudsugning. Svejsepladsen benyttes mindre end 1 time pr. dag og luften ledes urensset ud.

Plan for ventilation fremgår af bilag 2, og foto 12, 13, 14 og 15 viser dele af afkast- og filtersystemet.

1.2 Planforhold, herunder VVM og jordforureningslov

Kommune- og lokalplan

Virksomheden er beliggende indenfor lokalplan 43, Erhvervsområde nord for Sevelvej, som er identisk med Priss A/S.

Virksomheden er, bortset fra indkørselsområde mod syd op til Sevelvej omgivet af bolig- og institutionsområder.

Mod nord grænser lokalplanområde 41, Børne- og daginstitutioner, Sportsvej og mod vest samt mod øst/nordøst grænser virksomheden op til områder omfattet af kommuneplanrammerne 03.B.06 og 03.B.08.

VVM

Virksomheden er en eksisterende virksomhed og der er igennem de sidste 15 år sket et fald i



virksomhedens produktion ud fra materialeforbruget. Udvidelsen af malerafdelingen med etablering af ny og større kabine sker, dels for at kunne trække ca. 25% af virksomhedens malerarbejde hjem fra underleverandører, samt for at få en bedre og mindre miljøbelastende malekabine.

Virksomheden vurderes således ikke at være omfattet af bestemmelser om VVM, da den miljømæssige påvirkning af omgivelserne vurderes at være faldet, og også fremover vurderes at være væsentlig mindre mht. støj- og luftemissioner, siden virksomhedsgodkendelsen fra 1999 blev meddelt.

Lov om forurenede jord

Der er konstateret en olieforurening under virksomheden, som hidrører fra en utæt olieledning til et af varmeaggregaterne i hal 3.

Der udføres afværgepumpning for at olien ikke spreder sig, og der foretages målinger i det øvre grundvand knap 3 m under terræn 2 gange årligt, så længe der er konstateret uacceptable høje koncentrationer.

Virksomheden ligger i OSD område underlejret af ca. 20 m smeltevandsler. Magasinet er spændt, og strømningsretninger vurderes at være N/NV.

Vinderup Vandværk er beliggende ca. 500 m V/NV for virksomheder, og virksomheden ligger indenfor vandværkets indvindingsopland.

Skærbæk Å er beliggende ca. 400 m N/Ø for virksomheden, og det vurderes, at åen ikke vil kunne påvirkes af virksomhedens drift.



2.0 Renere teknologi

Der er ikke nogen produktionsprocesser, der ud fra en umiddelbar teknologisk vurdering, ikke kan leve op til standarder i BREF referencedokument vedrørende den bedst tilgængelige teknik ved jernforarbejdning og overfladebehandling. Dette afspejles tillige af, at virksomheden ikke vurderes at få problemer med at leve op til standardvilkår for denne type virksomhed.

Etableringen af den nye sprøjtekabine vil betyde en væsentlig besparelse på strømforbrug og brug af maling og opløsningsmidler. Det vil dog ikke blive registreret i det interne regnskab, idet der samtidig hjemtages tidligere lønarbejde fra eksterne leverandører ud over.

Forbruget af stål er gået væsentligt ned i de sidste 15 år, hvilket bl.a. er udtryk for, at der gennem design og produktudvikling til stadighed sker en materialeoptimering af de enkelte emner, så ressourceforbruget mindskes.

Der benyttes ikke CMR-klassificerede stoffer på virksomheden.

Virksomheden kalkulerer med, indenfor en 3 årig periode, at ændre varmesystemet og udfase brugen af fyringsolie.

Herudover vil der blive fokuseret på, at øge genvindingen af varme og mindske ventilations-systemets strømforbrug.



Bilag 2



Bilag 2: Alfred Priess A/S, Situationsplan

- Produktionsområde
 - Administrationsområde
 - Lagerområde
 - Tanke fyringsolie og dieselolie
- Nummerering i henhold til miljøteknisk beskrivelse.

18. oktober 2014



