

Dato: 19. maj 2010
Sagsnr.: 2009060859E

Myndighed
Rådhuset · Torvet · 7400 Herning
Tlf. 96 28 28 28 · Fax 96 28 80 19
teknik@herning.dk
www.herning.dk

Miljøgodkendelse

Blücher Metal A/S

Pugdølvej 1, 7480 Vildbjerg



Indholdsfortegnelse

1. Ansøgning	5
1.1. Miljøgodkendelse.....	5
2. Vilkår	6
2.1. Generelt.....	6
2.2. Beredskab	6
2.3. Indretning og drift.....	7
2.4. Forureningsbegrænsning.....	7
2.5. Egenkontrol	12
2.6. Ophør	14
3. Miljøteknisk beskrivelse og vurdering	14
3.1. Generelt.....	14
3.2. Indretning af drift.....	17
3.3. Forureningsbegrænsning.....	23
3.4. Ophør	33
3.5. Egenkontrol	34
3.6. Vurdering af renere teknologi.....	34
4. Gyldighed	35
4.1. Gyldighed	35
5. Offentliggørelse og klagevejledning	36
5.1. Offentliggørelse	36
5.2. Klagevejledning	36
6. Liste over modtagere af kopi af godkendelsen	37
Bilag 1 Situationsplan og layout	38
Bilag 2 Nybyggeri	40
Bilag 3 Kemikalieoplag	41
Bilag 4 Støjende aktiviteter	42
Bilag 5 Truck manøvrering	43
Bilag 6 Oplag af affald og paller	44
Bilag 7 Layout for bejdseanlæg	45
Bilag 8 Afkast og filtre (skema).....	46
Bilag 9 Kloakplan.....	48
Bilag 10 Befæstede arealer	49
Bilag 11 Lovgrundlag.....	50
Bilag 12 Sagsdokumenter	51
Bilag 13 Dokumentation af vilkår til støj.....	52
Bilag 14 Dokumentation af vilkår til luft.....	53

Copyright

Kortmateriale er gengivet af Herning Kommune med tilladelse fra Kort- og Matrikelstyrelsen.
Copyright Kort- og Matrikelstyrelsen 651-600/2000

Luftfotos – Danmarks Digitale Ortofoto - er gengivet af Herning Kommune med tilladelse fra Cowi. **DDO ©, Copyright COWI.**

Stamdata for virksomheden

Virksomhedens navn	Blücher Metal A/S
Virksomhedens adresse	Pugdølvej 1, 7480 Vildbjerg
Virksomhedens telefonnr.	9992 0800,
Virksomhedens mail-adresse	blucher@blucher.dk
Virksomhedens kontaktperson	Kvalitetschef Kristian Andersen, direkte tlf. 99 92 09 02 / mobil: 51 50 38 59, e-mail : kra@blucher.dk . Rådgiver: Orbicon A/S, Birk Centerpark 40, 7400 Herning, Birgitte Vinther, mob. 28 86 37 01, mail: bvin@orbicon.dk
Virksomhedens matrikelnr.	9c Burgård, Vildbjerg Sogn
Virksomhedens ejer	Blücher Metal A/S
CVR-nr. / P-nr.	CVR nr.: 49 26 00 16, P-nr.: 1.003.092.727
Listebetegnelse, godk.bek. 1640 / 13-12-2006	Hovedaktivitet: A 205: Virksomheder i øvrigt, der foretager forarbejdning af jern, stål eller andre metaller med et hertil indrettet produktionsareal på 1.000 m ² eller derover. Biaktiviteter: A 203: Anlæg, der foretager støvfrembringende overfladebehandling, herunder slibning, sandblæsning og pulverlakering, af emner af jern, stål eller andre metaller, når den samlede ud-sugningskapacitet fra anlægget overstiger 10.000 normal m ³ pr. time. A 109: Virksomheder, der foretager overfladebehandling af metaller og plastmaterialer ved hjælp af en elektrolytisk eller kemisk proces, når det samlede volumen af de anvendte kar (forbehandlingsbade, procesbade og aftræksbade, men eksklusive skyllekar) overstiger 30 m ³ (i). D107: Fremstilling af skumplast og andre polymerer (i)
(i)-mærket, godk.bek. 1640 / 13-12-2006	Ja Hovedaktiviteten A205 er ikke i-mærket. Biaktiviteten A109 og D107 er i-mærket.
Omfattet af VVM, bek. 1335 / 06-12-2006	Ja Bilag 2, Pkt 4 Produktion og forarbejdning af metaller, litra e) Anlæg til overfladebehandling af metaller og plastmaterialer ved elektrolytisk eller kemisk proces
Omfattet af risikobek., bek. 1666 / 14-12-2006	Nej
Omfattet af VOC-bek. bek. 350 / 29-05-2002	Nej
Grønt regnskabs pligt, bek. 210 / 3-3-2010	Hovedaktiviteten er ikke grønt regnskabspligtig Biaktiviteten er grønt regnskabspligtig
Dato for øvrige miljøgodkendelser	Miljøgodkendelse af 14. oktober 1998 Tilslutningstilladelse af 14. oktober 1998 Tilladelse til igangsætning af bygge- og anlægsarbejder 24. august 2009

Aktiviteter

Hovedaktivitet: Metalbearbejdning ved svejsning og slibning
Væsentlige biaktiviteter: Bejdsning og epoxystøbning
Væsentlige miljøforhold: Støj, luftforurening, affald, spildevand

Herning Kommune

Sagsbehandler Lise Brock Andersen, VirksomhedsMiljø	Telefon 9628 80 85	Mail mynlb@herning.dk
---	------------------------------	---------------------------------

1. Ansøgning

Blücher Metal A/S har ved brev af 12. februar 2010 søgt miljøgodkendelse af udvidelse af aktiviteterne på Pugdalvej 1, 7480 Vildbjerg. Denne miljøgodkendelse omfatter lovliggørelse af allerede foretagne udvidelser af aktiviteten, godkendelse af nyt bejdseanlæg og arealudvidelse samt en revision af miljøgodkendelse af 14. oktober 1998.

Blücher Metal A/S ønsker at udvide og flytte eksisterende produktion indenfor matriklen. Med udvidelsen etableres en ny afdeling til fremstilling af rør, og eksisterende bejdseanlæg fjernes og erstattes af et nyt anlæg, der suppleres med tilhørende spildevandsrensning, vandbehandling og luftrensning. I forbindelse med udvidelsen tilbygges 5.400 m².

Godkendelsen/revisionen er udarbejdet i overensstemmelse med Miljøstyrelsens standardvilkår for branchen.

Herning Kommune har den 24. august 2009 meddelt tilladelse til igangsætning af byggearbejderne i forbindelse med opførelsen af den nævnte hal.

Miljøgodkendelse af 14. oktober 1998 ophæves hermed.

1.1. Miljøgodkendelse

Herning Kommune godkender hermed det ansøgte på de i afsnit 2 nævnte vilkår.

Vilkår, der supplerer Miljøstyrelsens standardvilkår, er mærket med *.

Vilkår, der er justeret i forhold til Miljøstyrelsens standardvilkår, er mærket med **.

Godkendelsen er givet på grundlag af ansøgningen og oplysningerne i sagen i øvrigt, jævnfør beskrivelserne og bilagene til denne godkendelse.

Afgørelsen omfatter:

- Miljøgodkendelse efter miljøbeskyttelsesloven § 33 og godkendelsesbekendtgørelsen af bejdseanlæg
- Revurdering efter miljøbeskyttelseslovens § 41 b af metalbearbejdning, støvfrembringende overfladebehandling og epoxystøbning

Afgørelsen erstatter dermed virksomhedens hidtidige miljøgodkendelse af den 14. oktober 1998.

Fremtidige nye aktiviteter, ændringer eller udvidelser såvel bygningsmæssigt som driftsmæssigt, som kan indebære forurening, herunder affaldsfrembringelse, må ikke påbegyndes, før der foreligger en afgørelse fra kommunen. Det er kommunen, der afgør om godkendelse er nødvendig (miljøbeskyttelsesloven § 33 og 37).

I forbindelse med byggeriet har Herning Kommune meddelt tilladelse til igangsætning af bygge og anlægsarbejder på adressen Pugdalvej 1 den 24. august 2009. Tilladelsen er med-

delt på baggrund af en VVM-screening af projektet. Resultatet af screeningen var at projektet ikke krævede VVM redegørelse.

Det anvendte lovgrundlag er nærmere beskrevet på bilag 11.

2. Vilkår

2.1. Generelt

- 2.1.1. Virksomheden skal etableres og drives som beskrevet i den miljøtekniske beskrivelse, dog med de ændringer og tilføjelser, der fremgår af vilkårene nedenfor.*
- 2.1.2. En kopi af denne godkendelse skal til enhver tid være tilgængelig på virksomheden for de personer, der har ansvaret for virksomhedens indretning og drift. *
- 2.1.3. Da godkendelsens vilkår i henhold til godkendelsesbekendtgørelsen skal tages op til revision inden 19. maj 2020, skal virksomheden inden 19. november 2019 til godkendelsesmyndigheden sende en redegørelse for, hvad virksomheden vurderer er bedst tilgængelig teknologi for samtlige aktiviteter. Vurderingen skal tage udgangspunkt i gældende BREF-dokument.*
- 2.1.4. Virksomhedens journaler, procedurer og øvrige registreringer med miljømæssig relevans skal være tilgængelige for tilsynsmyndigheden. Dokumenterne skal opbevares på virksomheden i mindst 5 år. *
- 2.1.5. Hvis godkendelsen ikke er udnyttet inden 2 år fra godkendelsesdatoen, bortfalder den.*

2.2. Beredskab

- 2.2.1. Ved driftsuheld, der kan medføre forurening af kloaksystem, jord og grundvand eller luft, skal virksomheden straks:
 - forsøge at afværge situationen
 - forsøge at standse forureningen og/ eller dens spredning
 - kontakte alarmcentralen på telefon 112 ved større eller ikke kontrollerbare uheld
 - kontakte renseanlæggets vagt på telefon 30 91 66 60 eller 30 91 66 40 ved spild til kloak.

Herning Kommune skal orienteres hurtigst muligt og senest førstkommande hverdagsmorgen. Senest 7 dage efter uheld skal virksomheden have indsendt rapport til kommunen, der beskriver uheldets omfang og indsatsen mod miljømæssige skader samt beskriver forebyggende foranstaltninger, der begrænser risiko for nye uheld.*

2.3. Indretning og drift

- 2.3.1. Filtre skal drives, serviceres og vedligeholdes eller udskiftes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseeffektivitet er opretholdt løbende. Driftsinstruks for filtre skal være tilgængelig i umiddelbar nærhed af filtrene.
- 2.3.2. Renluftsiden af pose-, lamel- og lignende filtre skal efterses visuelt mindst 1 gang om måneden for kontrol af utætheder
- 2.3.3. 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.
- 2.3.4. Proceskar med bejdsevæske skal være forsynet med temperaturføler tilsluttet alarm for advisering af driftspersonalet ved forhøjet temperatur. Temperaturføleren skal indstilles til maksimalt 40 °C.
- Temperaturføleren skal kalibreres, og alarmer skal funktionsprøves efter leverandørens brugsanvisning. Kalibrering skal mindst ske hver 6. måned og alarmer funktionsprøves mindst én gang hver 3. måned. Kontrollen skal noteres i en driftsjournal. *
- 2.3.5. Virksomheden skal løbende vurdere muligheden for at anvende mindre farlige stoffer i bejdseprocessen. *
- 2.3.6. Under normal drift må der ikke oplagres flussyre > 7 % på virksomheden, jf. dog vilkår 2.3.7.*
- 2.3.7. Virksomheden må ikke oplagre produkter klassificeret med risikosætningen omfattet af Risikobekendtgørelsens regler i mængder, der overstiger de til enhver tid gældende tærskelværdier i Risikobekendtgørelsen.*

2.4. Forureningsbegrænsning

Støj

- 2.4.1. Virksomhedens samlede støjbidrag – målt eller beregnet som det ækvivalente, korregerede støjniveau i dB(A) – må uden for virksomhedens eget areal ikke overstige følgende grænseværdier:

		Område I	Område II	Område III
Mandag - fredag	kl. 07.00 – 18.00	60	55	40
Lørdag	kl. 07.00 – 14.00			

Mandag - fredag	kl. 18.00 – 22.00	60	45	35
Lørdag	kl. 14.00 – 22.00			
Søn- og helligdag	kl. 07.00 – 22.00			
Alle dage	kl. 22.00 – 07.00	60	40	35

Tabel 1: Støjgrænseværdier

Område I: Støjbidrag i skel til ejendomme i område omfattet af lokalplan 133 og 104.

Område II: Støjbidrag ved boliger og ved støjfølsomme opholdsarealer ved boliger i landzone

Område III: Støjbidrag i skel til rekreativt/offentligt areal omfattet af kommuneplanramme 81.R.2

Støjens maksimalværdi må i natperioden (kl. 22.00 – 07.00) i område I, II og III må ikke overstige hhv. 60, 55 og 50 dB(A) med tidsvægtningen "fast".

- 2.4.2. Tilsynsmyndigheden kan, hvis det skønnes nødvendigt, pålægge virksomheden kontrolmåling til eftervisning af, at støjgrænser i ovenstående vilkår er overholdt. Kontrolmåling/beregning for støj skal foretages og afrapporteres efter retningslinjer i bilag 13.*
- 2.4.3. Hvis de fastsatte støjgrænser overskrides, skal der sammen med rapport om målinger/ beregninger fremsendes forslag til støjreduktion med tidsplan for gennemførelse.*
- 2.4.4. Tilsynsmyndigheden kan forlange støjmålinger/ -beregninger gentaget, dog højst én gang årligt, medmindre den seneste kontrol viser, at vilkårene ikke er overholdte.*

Luft

- 2.4.5. Virksomhedens luftafkast skal dimensioneres sådan, at virksomhedens samlede bidrag til koncentrationen af støv, nikkel, chrom, NO_x og CO i omgivelserne ikke overstiger følgende B-værdier

Parameter	Afkast	B-værdi mg/m ³
Slibestøv, rustfrit stål < 10 µm	LA6, LA15, LA17, LA20, LA23	0,001
Nikkel (målt som Ni)	LA6, LA15, LA17, LA20, LA23	0,0001
Chromater (målt som CrVI)	LA6, LA15, LA17, LA20, LA23	0,0001
Chrom-forbindelser (andre end CrVI i uorg. støv, målt som Cr)	LA6, LA15, LA17, LA20, LA23	0,001
Flussyre (HF)	LA25	0,002
Salpetersyre (HNO ₃)	LA25	0,01
NO _x (kvælstofoxider, den del der foreligger som NO ₂)	SK01, SK02, SK03	0,125
CO	SK01, SK02, SK03	1

Tabel 2: B-værdier

En B-værdi udtrykker virksomhedens maksimalt tilladelige bidrag af stoffet i luften uden for virksomhedens område.

Beregning af virksomhedens samlede bidrag til luftforurening i omgivelserne skal ske ved OML-metoden. B-værdien anses for overholdt, når den højeste 99 % fraktil er mindre end eller lig med B-værdien.**

2.4.6. For hvert procesafkast skal følgende grænseværdier være overholdt:

Parameter	Massestrøm g/h	Emissions- grænseværdi mg/Nm ³	Eksisterende afkast
Slibestøv, rustfri stål	25	5	LA6, LA15, LA17, LA20, LA23
Flussyre (HF)	50	5	LA25
Salpetersyre (HNO ₃)	500	100	LA25
CO		75	SK01, SK03
NO _x		125 65	SK01 (G7/1-D 1550 kW) SK03 (WTC 300 290 kW)

Tabel 3: Emissionsgrænseværdier

Nm³ refererer til tør røggas ved 10 % O₂

Massestrømsgrænsen er gældende for virksomhedens samlede udledning uden for-udgående rensning – midlet over 7 timer. Ved emission af flere stoffer inden for en stofklasse skal massestrømmen bestemmes som summen af de enkelte stoffer. Grænseværdierne er gældende for summen af de nævnte parametre.

Emissionsgrænsen udtrykker det maksimalt tilladelige indhold af stoffet i den luft, som virksomheden udsender gennem hvert afkast. **

2.4.7. Afkast hvorfra der emitteres slibestøv (eksisterende afkast LA6, LA15, LA17, LA20 og LA23) skal kunne overholde vilkår 2.4.5 inden 3 måneder fra meddelelse af denne godkendelse.

Slibning

2.4.8. I procesafkast fra støvfrembringende slibning, når den samlede udsugede luftmængde overstiger 2.500 m³/time, (her i eksisterende afkast LA6, LA15, LA17, LA20 og LA23) 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.

Svejsning

- 2.4.9. Afkast fra MIG/MAG svejsning i rustfri stål (herunder eksisterende afkast nr. LA19) skal have etableret filter, der er i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejserøgen. Afkastet skal være opadrettet og mindst 1 m over tagfladen.*
- 2.4.10. Afkast fra TIG og plasmavejsning i rustfri stål (herunder eksisterende afkast nr. LA19, LA24 og LA23, LA11, LA13, LA19 og LA27) skal være opadrettet og mindst 1 m over tagfladen.*
- 2.4.11. Afkast fra laserskæring med O₂ og N₂ i rustfri stål (herunder eksisterende afkast nr. LA1, LA2 og LA4) skal være etableret med filter, der kan tilbageholde mindst 99% af skærerøgen.*

Bejdsning

- 2.4.12. Virksomheden skal senest 6 måneder efter meddelelsen af denne godkendelse få målt, at de i vilkår 2.4.6 fastsatte emissionsgrænseværdier for flussyre og salpetersyre er overholdt i procesafkast fra luftrensningsanlægget.*

Gasfyrede kedler

- 2.4.13. Eksisterende afkast fra naturgasfyrede energianlæg med en indfyret effekt < 1 MW (eksisterende afkast SK03) skal være etableret som opadrettede afkast med en afksthøjde på mindst 1 m over tag. Eksisterende afkast fra naturgasfyrede energianlæg med en indfyret effekt 1 – 5 MW (eksisterende afkast SK01) skal være etableret som opadrettede afkast med en afksthøjde på mindst 6 m.*

Jord, grundvand og overfladevand

- 2.4.14. Produktion på maskiner, hvorfra der kan ske spild af køle-smøremiddel, skal foregå på en impermeabel belægning med mulighed for opsamling af spild.
- 2.4.15. Håndtering af kemikalier skal ske på impermeabel belægning.
- 2.4.16. Ved af- og pålæsning af giftige eller meget giftige kemikalier skal lastbiler holde på impermeabel belægning. Pladsen skal indrettes, så eventuelt spild kan tilbageholdes og opsamles.
- 2.4.17. Af- og pålæsning af kemikalier og farligt affald skal ske under konstant overvågning.*
- 2.4.18. Eventuelt spild af kemikalier skal straks opsamles og bortskaffes efter gældende regler.*
- 2.4.19. Ved udendørs opbevaring af affald fra klipning af plademateriale, der indeholder rustbeskyttende olie og affald fra savning af rør og stangprofiler, der indeholder kølesmøremidler, 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.

2.4.20. Oplag af råvarer, hjælpestoffer, færdigvarer og affaldsprodukter må ikke give anledning til forurening af udendørs arealer, jord eller grundvand.*

2.4.21. Kemikalier skal opbevares i tætte, lukkede beholdere under tag på impermeabel belægning uden afløb. Beholdere skal være markeret, så det tydeligt fremgår, hvad de indeholder.

Der skal etableres opsamlingskapacitet, svarende til volumen af den største beholder, der opbevares.*

2.4.22. 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.

2.4.23. Gulve og fuger i bejdsehallen skal være impermeable og vedligeholdes, så der ikke kan forekomme udsivning af kemikalier til jord og grundvand. Eventuelle utætheder skal straks udbedres.*

2.4.24. Virksomheden skal mindst én gang årligt visuelt kontrollere proceskar for utætheder. Eventuelle utætheder skal straks udbedres. Resultatet af kontrollen skal noteres i en driftsjournal.*

2.4.25. Virksomheden skal mindst én gang årligt visuelt kontrollere alle fuger og impermeable belægnings, såvel indendørs som udendørs. Eventuelle utætheder skal straks udbedres. Resultatet af kontrollen skal noteres i en driftsjournal.*

2.4.26. Tilsynsmyndigheden kan kræve, at virksomheden lader en uvildig sagkyndig foretage eftersyn af proceskar og impermeable belægnings, dog højst én gang årligt.

Inden eftersynet iværksættes, skal planen godkendes af tilsynsmyndigheden. Rapport med eftersynets resultat skal indsendes til tilsynsmyndigheden senest 1 måned efter eftersynet.*

Affald

2.4.27. Virksomhedens eget affald skal bortskaffes løbende.*

2.4.28. Metallaffald fra bearbejdning af pladematerialer og afkorting af stangmateriale skal bortskaffes til genbrug.

2.4.29. Spildolie, forurenede absorptionsmateriale, brugte køle-smøremidler og andet farligt affald skal opbevares i egnede lukkede beholdere, der er tætte og markeret, så det tydeligt fremgår, hvad de indeholder.**

2.4.30. Filterstøv skal opsamles og opbevares i egnede lukkede beholdere, containere, bigbags eller lignende, som er tætte.

2.4.31. Kasseret bejdsevæske må ikke lagres på virksomheden.*

2.5. Egenkontrol

2.5.1. Hvis den samlede udsugede luftmængde fra slibeprocesser uden anvendelse af køle-smøremidler overstiger 2.500 normal m³/time, (her i eksisterende afkast LA6, LA15, LA17, LA20 og LA23) skal der senest 6 måneder efter meddelelse af denne godkendelse, 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 2.4.6 er overholdt.

Herefter kan tilsynsmyndigheden kræve, at der foretages yderligere præstationskontrol, 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.

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

Navn	Parameter	Metodeblad nr. ^{a)}
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
Indsamling og bestemmelse af koncentrationer af fluorid i gas	Flussyre (HF)	MEL-19
Manuel metode til bestemmelse af organiske syrer	Salpetersyre (HNO ₃)	MEL-21
Bestemmelse af koncentrationen af CO – reference metode: nondispersiv infrarød spektrometri.	CO	MEL-06
Bestemmelse af koncentrationen af NO _x – reference metode: kemiluminiscens	NO _x (kvælstofoxider, den del der foreligger som NO ₂)	MEL-03

Tabel 4. Prøvetagnings- og analysemetoder.

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

2.5.3. Virksomheden skal føre 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 2.3.1,
- dato og resultat for vedligehold af cykloner
- resultatet af den månedlige kontrol af renluftssiden af posefilter og lignende, jf. vilkår 2.3.2
- årlig opgørelse af bortskaffede mængder af spildolie, forurenede absorptionsmateriale, brugte køle-smøremidler og andet farligt affald, f.eks. i form af filterstøv og brugt filtermateriale.
- dato for kalibrering af temperaturføler i procesbad og kontrol med alarm samt eventuelle foretagne udbedringer
- dato og resultat for inspektion af proceskar samt eventuelle foretagne udbedringer, samt
- dato og resultat for inspektion af impermeable arealer samt eventuelle foretagne udbedringer

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

2.5.4. Virksomheden skal føre journal over oplag og forbrug af bejdsevæsker, hvoraf følgende fremgår:

- mængde af indkøbt bejdsevæske, mærkning og dato for levering
- mængde af bortskaffet bejdsevæske, klassifikation og dato for bortskaffelse*

2.5.5. Der skal én gang årligt udarbejdes en redegørelse for virksomhedens vurdering/mulighed for anvendelse af mindre farlige stoffer i bejdseprocessen. Jf. vilkår 3.3.5.

Redegørelsen, der kan afgives som en del af det grønne regnskab, skal fremsendes til tilsynsmyndigheden med samme tidsfrist som er gældende for grønt regnskab.*

2.6. Ophør

- 2.6.1. Ved endeligt ophør af virksomhedens drift skal den ansvarlige for virksomheden træffe de nødvendige foranstaltninger for at undgå forureningsfare og for at bringe stedet til en miljømæssig tilfredsstillende stand.

Forslag til foranstaltninger skal tilsendes og godkendes af tilsynsmyndigheden, før driften indstilles.

Der skal som minimum redegøres for:

- tømning og rengøring af tankanlæg og rørføringer, som aktuelt eller på sigt vil indebære fare for forurening af jord, grundvand, overfalde eller spildevandssystemer
- sikring af procesanlæg, rørføringer og tankanlæg mod utilsigtet brug
- rydning af udendørs arealer
- bortskaffelse af virksomhedens affald.*

3. Miljøteknisk beskrivelse og vurdering

Den miljøtekniske beskrivelse bygger på virksomhedens ansøgning og supplerende oplysninger med særlig vægt på de miljømæssigt væsentlige forhold.

3.1. Generelt

Blücher Metal A/S fremstiller afløbssystemer i rustfrit stål.

I selve produktionsprocessen indgår primært metalbearbejdning og bejdsning af rustfrit stål.

3.1.1 Metalbearbejdning

Metalbearbejdning foretages ved skærende maskiner (bl.a. laserskæring, savning og drejebænk), stansning, presning, bukning, MAG-, TIG- og plasmavejsning, slibning, polering og drejning. De væsentlige miljøbelastende anlæg og processer i forbindelse med metalbearbejdningen med tilknyttede funktioner er:

- 3 laserskæreanlæg til rør og 1 til plader med filtre for laserskærerøg
- ca. 95 svejsepladser og -automater til render, riste og rør med filtre for svejserøg
- vaskemaskine for affedtning af emner inden svejsning. Spildevand til godkendt modtager
- 3 små og en stor trykluftkompressor med kondensvand til kloak gennem olieudskiller
- blankpolering af kanter på afløb med voks og roterende børster samt påfølgende vask i vaskemaskine. Intet spildevand til afløb, men til godkendt modtager
- kolddeformering af pladeemner og røremner ved f.eks. valsning før svejsning til andre emner. Der emitteres ikke køle/smøremidler

- opbevaring af farligt affald og råvarer kan forårsage forurening af jord og grundvand

De væsentligste potentielle miljøbelastninger fra metalbearbejdningen er:

- emissioner til luften af svejserøg, skærerøg, slibestøv
- forurening af jord og grundvand med køle-,skære-, træk- og formolie
- spildevand fra vaskemaskine, polering og kompressor

3.1.2 Bejdsning

Ved bejdsning affedtes emner med NaOH og selve bejdsningen foretages med opvarmet flussyre. Til bejdseanlægget er tilknyttet et demineraliseringsanlæg, et vandrensningsanlæg til spildevandet fra bejdseanlægget og en vådskrubber til rensning af luften fra bejdsrummet.

De væsentligste potentielle miljøbelastninger fra bejdsning er

- emissioner til luften af bejdsesyrer
- bortskaffelse af brugt bejdsevæske
- forurening af jord og grundvand med bejdsevæsker
- spildevand fra vandrensningsanlæg
- spildevand fra luftrensningsanlæg

Flussyre er, pga. sin klassificering som hhv. meget giftig (koncentration større end eller lig med 7%) og giftig (koncentration mellem 1 og 7%), nævnt på listen over stoffer i Risikobekendtgørelsen. Virksomheden er omfattet af bekendtgørelsens regler, hvis der oplagres mere end hhv. 5 tons flussyre med en koncentration på mere end 7% (mærket Tx, meget giftig) eller 50 tons flussyre med en koncentration mellem 1 og 7% (mærket T, giftig) .

3.1.3 Opfyldning med epoxy

Til opfyldning af visse afløb og afløbsrender udstøbes med et 2-komponent epoxy produkt uden isocyanater. Den potentielt væsentlige miljøbelastning fra epoxystøbning er afdampning fra hærderen.

3.1.4 Andet

Til opvarmning af dels bejdsebade, dels rumopvarmning anvendes naturgas, hvorfra den væsentlige miljøbelastning er emissioner af NO_x og CO.

Udover produktionsfaciliteterne er der lager, kontorer, kantine og sanitære installationer. Det vurderes, at der ikke er væsentlige miljøbelastninger fra disse aktiviteter, udover støj fra til og frakørsel.

Virksomhedens areal vil efter udvidelsen være 17.400 m².

Virksomheden er i konstant drift fra søndag kl. 22 til fredag kl. 14. I spidsbelastninger vil der blive produceret i døgndrift også i weekenden.

Placering af bygninger og produktionsudstyr er vist i bilag 1. Nybyggeriet er markeret med skravering i bilag 2.

En samlet oversigt over virksomhedens skorstene og luftafkast er vist i bilag 1.

Placering af støj og vibrationskilder (stansning, lokning) er indtegnet på bilag 4.

3.1.4.1 Listepunkt

Virksomhedens aktiviteter er omfattet af 4 punkter på listerne i Godkendelsesbekendtgørelsen:

Virksomhedens hovedaktivitet, metalbearbejdning, er omfattet af Godkendelsesbekendtgørelsens bilag 2, med listepunktet A 205: Virksomheder i øvrigt, der foretager forarbejdning af jern, stål eller andre metaller med et hertil indrettet produktionsareal på 1.000 m² eller derover. Virksomhedens produktionsareal er ca. 17.400 m².

Miljøstyrelsen har udarbejdet standardvilkår til listepunktet.

Slibning af emner, en biaktivitet, er omfattet af A 203: Anlæg, der foretager støvfrembringende overfladebehandling, herunder slibning, sandblæsning og pulverlakering af emner af jern, stål eller andre metaller, når den samlede udsugningskapacitet fra anlægget overstiger 10.000 normal m³ pr. time. Sliberummets filtrerede afkast er på 12.000 m³/h.

Miljøstyrelsen har udarbejdet standardvilkår til listepunktet; men kun til aktiviteter der ikke er relevante for Blücher Metal A/S. I godkendelsen er de standardvilkår for slibning, der fremgår af A205 anvendt.

Bejdsning af rustfrit stål, en biaktivitet, der er omfattet af A 109: Virksomheder, der foretager overfladebehandling af metaller og plastmaterialer ved hjælp af en elektrolytisk eller kemisk proces, når det samlede volumen af de anvendte kar (forbehandlingsbade, procesbade og aftræksbade, men eksklusive skyllekar) overstiger 30 m³ (i). Bejdsekarrene (affedtning og bejdsning) hos Blücher Metal A/S har et samlet volumen på 52,5 m³ og aktiviteten er derfor omfattet af listepunktet.

Miljøstyrelsen har ikke udarbejdet standardvilkår til dette listepunkt.

Opfyldning med epoxy, en biaktivitet, er omfattet af D 107. Virksomheder, der fremstiller skumplast eller andre polymere materialer(i). Epoxy er et polymert materiale, og derfor er aktiviteten omfattet af listepunktet.

Miljøstyrelsen har ikke udarbejdet standardvilkår til dette listepunkt.

Biaktiviteterne A109 og D107 er i-mærket, hvilket betyder, at:

- virksomheden/aktiviteten er omfattet af EU's IPPC-direktiv (direktiv om integreret forebyggelse og bekæmpelse af forurening)
- EU's BREF-dokument skal anvendes til vurdering af bedst tilgængelig teknik
- der skal ske en forudgående offentliggørelse af ansøgning
- der skal foretages en regelmæssig revurdering af virksomhedens miljøgodkendelse.

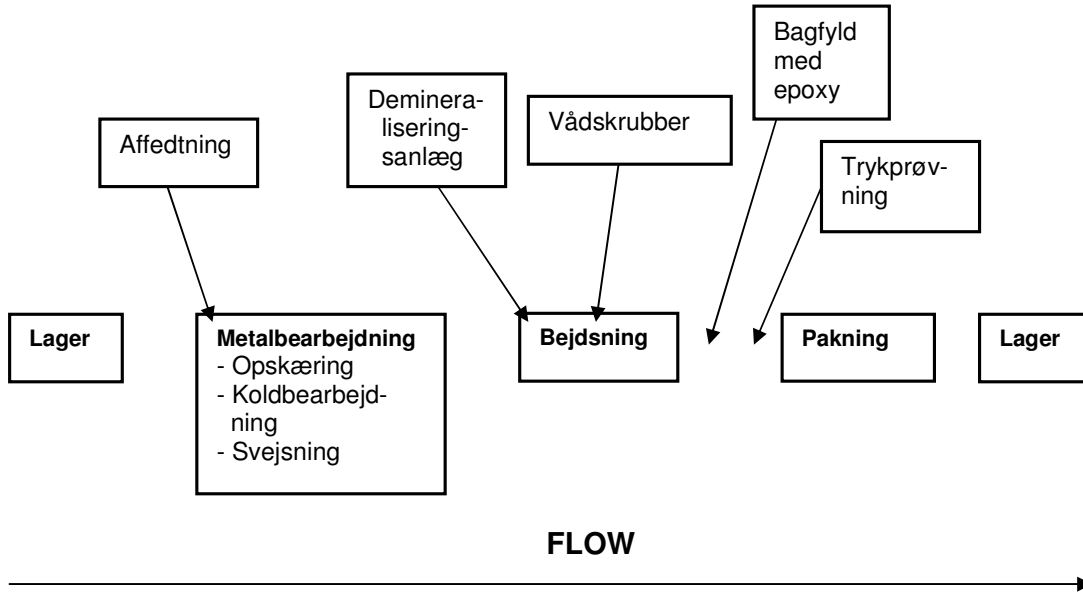
Ansøgningen har været annonceret, og der har ikke fra offentligheden været ønske om at få godkendelsesudkastet i høring.

Godkendelsesudkastet har været i høring hos virksomheden, der havde et antal bemærkninger vedr. såvel vilkår som miljøteknisk beskrivelse.

3.2. Indretning af drift

3.2.1 Anlæg og processer

Virksomheden drift kan skitseres som følgende:



Lageret ligger i den nye tilbygning.

Metalbearbejdning foregår hovedsageligt i den "gamle" del af virksomheden. I den nybyggede del af virksomheden er placeret bejdsrum.

3.2.2 Metalbearbejdning

3.2.2.1 Opskæring

Skør på flere forskellige maskiner:

- laserskæremaskiner (LA1, LA2, LA4), 4 laserskæremaskiner med en intermittens mellem 25 og 30 %. Maskinerne anvender N₂. Afkast filtersat.
- saks – mekanisk saks
- sav – båndsav, automatsav uden køle/smøremiddel

3.2.2.2 Koldbearbejdning

Skør på flere forskellige maskiner med anvendelse af Iloform TDN 81 og Alusol (trækolie). Anvendelsen af trækolie giver ikke anledning til dannelse af olietågeaerosol.

- valse
- reifer
- muffemaskine
- lokker
- stanser
- kantbukker
- sliber
- drejning, hvor der anvendes køle/smøremiddel, men drejebænken er lukket.

3.2.2.3 Svejsning

Der anvendes Careclean XHP ifm. vand til køling af svejsning. Produktet recirkuleres.

- TIG, der anvendes beskyttelsesgas ved svejsningen. Forgas: Argon + 7 % Hydrogen + 0,03 % NO. Baggas: Nitrogen + 8 % Hydrogen.
- MAG

Afkast fra svejseprocesser er generelt filtersat.

3.2.2.4 Affedtning

Emner med optræksolie vaskes i vaskemaskine indeholdende ca. 300 l vand tilsat sæbe (DegreeZ) i lukkede kar ved ca. 60 grader. Der er ikke afløb fra vaskemaskinen. Det beskidte vaskevand bortskaffes med slamsuger til godkendt affaldsmottager.

3.2.2.5 Polering

Enkelte afløbsskåle poleres inden vask med polermidler hhv. M8073F/2 og LEA M 7812.

3.2.2.6 Trykprøvning

Svejsede, rustfrie emner kontrolleres for huller ved at nedsænke dem i vandværksvand og fylde dem med luft til et overtryk på 0,7 bar. Emnerne kontrolleres visuelt.

Før trykprøvning er emnerne bejdsede og skyllede.

I alt findes 5 trykprøvekar, med volumen på 100-300 liter. Karrene tømmes manuelt over ca. 10 minutter. Det kan forekomme, at der tømmes mere end 1 kar af gangen.

3.2.2.7 Herning Kommunes vurdering af indretning af driften vedr. metalbearbejdning

Der er stillet vilkår om vedligehold, kontrol og dokumentation til filtre i overensstemmelse med standardvilkår for A205. Herning Kommune vurderer, at virksomhedens indretning vil sikre en miljømæssigt forsvarlig drift. Forholdet mht. spildevand behandles i særskilt spildevandstilladelse.

3.2.3 Bejdsning

Alle emner bejdses efter forarbejdning for at fjerne anløbninger, slagger og afsmitninger fra værktøjer og sikre reetablering af en ensartet kromoxidhinde (gør stålet "rustfrit").

Bejdseprocessen indebærer, at emnerne nedsænkes i en række kar med forskelligt væskeindhold.

Emnerne placeres med truck på på- og aflæsningsplads. Herfra afhentes emnerne af automatisk traverskran og placeres midlertidig i magasin (3 pladser). Emner nedsænkes herefter i 12 forskellige kar, hvoraf 6, 7 og 8 anvendes parallelt. Hvert kar er på 12,4 m³. Indholdet i hvert kar er 10,5 m³

1. Affedtning i kar 1, skal fjerne det værste olie mm. Affedte væsken består af natriumhydroxid og vand opvarmet til ca. 50° C. Natriumhydroxid indkøbes i palletanke. Årligt forbrug er anslået til 300 tons.
2. Affedtning i kar 2, skal sikre at emnerne er fri for olie mm. Sammensætning af affedningsvæske som kar 1.
3. Skylning i kar 3, 4 og 5, sikrer, at bejdsebadet ikke forurenes. Der er olieskimmer på kar 3. Den afskumede væske ledes til opsamlingskran og bortskaffes som affald. Skylløvæsken består af demineraliseret vandværksvand produceret på eget demineraliseringsanlæg.
4. Bejdsning i kar 6, 7 eller 8 (Der kan bejdses i to kar samtidig. Det 3. kar anvendes som buffer ifm. tømning og rengøring af de to øvrige kar. Dette vil ske ca. 3-4 gange årligt). Bejdsevæsken består af Avesta bejdseblanding 303 eller 304 (35-50% Salpetersyre og 15-45% flussyre) opvarmet til ca. 30° C. Ankommer i palletank. Der anvendes ca. 47 tons/år. Blandingen fortyndes med vand, så den i karrene har et flussyre indhold på ca. 5 %.
5. Skylning i kar 9, 10 og 11 sikrer, at al bejdsevæske er skyllet af emnerne. Der er olieskimmer på kar 9. Den afskumede væske ledes til opsamlingskran og bortskaffes som affald. Skylløvandet består af demineraliseret vand produceret på eget demineraliseringsanlæg. Opvarmes til ca. 50° C.
6. Skylning i kar 12 sker i demineraliseret vand for at undgå skjolder på emnerne.

Herefter afleverer systemet emnerne i magasin (på- og aflæsningsplads), hvorfra de hentes med truck.

Vandet genanvendes i videst mulig omfang, idet det pumpes fra det reneste skyllekar 3. affedterskyl til 2. affedterskyl og herfra til 1. affedterskyl. Fra 1. affedterskyl pumpes til renselanlæg. Tilsvarende gør sig gældende med bejdse skylningen. Fra demiskyl pumpes først til 3. bejdseskyl, herfra til 2. bejdseskyl og 1. bejdseskyl. Fra 1. bejdseskyl pumpes til rensningsanlæg.

Væsken fra affedtning genanvendes på samme vis, idet væske fra 2. affedtning pumpes til 1. affedtning og herfra til rensningsanlæg.

Der spædes med vand til demiskyl, 3. affedterskyl og 2. affedtning. Fra palletank spædes med bejdsevæske til bejdsekar.

Layout og betegnelsen for de enkelte kar i bejdseanlægget er vist i bilag 7.

Bejdseanlægget (bejdsekar og vandrensingsanlæg) er placeret i selvstændigt lokale med separat udsugning. Der er kantsug på alle kar med opvarmet væske, og der er et generelt sug i loftet. Luften fra kantsuget renses i røgvasker inden udledning via skorsten. Luften fra rumsug ledes til det fri.

Gulvet i lokalet er udformet således, at det kan rumme minimum samme volumen som største kar / tank. Gulvet belægges med en epoxy overfladebehandling (Barrikade C-tank fra VESLA), der er modstandsdygtig overfor de anvendte kemikalier. Evt. udslip ledes via rende i gulvet til pumpeump og pumpes til vandrensingsanlæggets lagertank (alternativt i palletank).

Bejdsevæsker oplagres i palletanke i bejdselokalet og er således sikret mod udledning til jord eller kloak ved evt. udslip, da gulvet er epoxybehandlet og derfor impermeabelt. Gulvet er konstrueret uden afløb og med mulighed for at opsamle indholdet af den største beholder.

Opvarmning af væsker i kar sker med eget naturgasfyr.

3-4 gange årligt tømmes bejdsekarrene. Dvs. 2/3 af væsken pumpes over i reservekar, og den sidste tredjedel afhentes af slamsuger og bortskaffes som farligt affald hos godkendt affaldsbehandler. I forbindelse med tømningen rengøres karrene. Vand herfra bortskaffes sammen med slammet.

3.2.3.1 Demineraliseringsanlæg

Demineraliseringsanlægget fremstiller skyllevand til bejdseskylling. Anlægget indeholder ionbyttermasse bestående af kat- og anionbytter. Når ionbytteren er ved at være mættet, bindes vandets ioner ikke længere så effektivt og vandets ledningsevne overstiger et givent niveau. Dette udløser en alarm. Herefter kan operatøren manuelt udløse regenereringsprocessen. Kationbytteren regenereres ved tilsætning af saltsyre, imens anionbytteren regenereres ved tilsætning af natriumhydroxid. Vandet fra demineraliseringsanlægget ledes til bejdseanlæggets vandrensingsanlæg. Det er pt. ikke muligt at anslå forbruget af saltsyre og NaOH.

3.2.3.2 Vådskrubber

Blücher Metal A/S oplyser, at udsuget luft fra de opvarmede bejdsekar, indeholdende flussyre og salpetersyre, passerer en vådskrubber, hvori syren neutraliseres med NaOH. pH værdien på væsken i luftrenseanlægget overvåges løbende som et udtryk for anlæggets effektivitet. Anlægget er tilsluttet en alarm. Ved alarmering vil anlægget vil fortsat udsuge luft af hensyn til medarbejdernes sikkerhed. Væsken fra vådskrubberen tilledes vandrenseanlægget.

3.2.3.3 Luftrenseanlæg

Luftrenseanlægget (se videre nedenfor) er placeret i bejdsrummet. Eventuelt udslip af kemikalier fra luftrenseanlægget vil derfor kunne opsamles i lighed med lækkede bejdsevæsker.

3.2.3.4 Herning Kommunes vurdering af indretning og drift af bejdseanlæg med tilhørende anlæg

Der er stillet vilkår om, at der i bejdsekarrene skal være temperaturføler med tilsluttet alarm for at sikre at afdampningen fra karrene minimeres. Det er Herning Kommunes vurdering at der med de beskrevne foranstaltninger ikke vil ske unødigt afdampning af bejdsekemikalier til luften og at driften kan ske miljømæssigt forsvarligt.

3.2.4 Forholdet til risikobekendtgørelsen

Virksomheden oplyser, at bejdsevæsken indeholder flussyre, CAS nr. 7664-39-3 og salpetersyre, CAS nr. 7697-37-2. Salpetersyre er ikke klassificeret i en kategori der er omfattet af Risikobekendtgørelsen. Derimod er flussyre i forskellige koncentrationer klassificeret således:

Koncentration	Klassificering
konc. ≤ 7 %	Tx;R26/27/28 C;R35
1 % ≤ konc. < 7 %	T;R23/24/25 C;R34
0,1 % ≤ konc. < 1 %	Xn;R20/21/22 Xi;R36/37/38

Ved levering indeholder bejdsevæsken 15-30 % flussyre (iht. datablad for Avesta Betbad 303) og skal således klassificeres "Tx, Meget giftig". Bejdsevæsken blandes straks op til bejdsebade og oplagres ikke. Avesta Betbad 304 spædes til for at opretholde koncentrationen af salpetersyre og flussyre i takt med, at bejdsevæsken forbruges. Avesta Betbad 304 har et indhold på 35-50% salpetersyre og 25-45 % flussyre. Virksomheden opbevarer max. 2 palletanke Avesta Betblad 304 á 1.000 liter svarende til max. 2 tons koncentreret bejdsevæske.

I selve bejdseanlægget er koncentrationen af bejdsevæsken ca. 5 % og væsken skal derfor klassificeres "T, Giftig". Hvert af de 2 bejdsekar indeholder 10,5 tons bejdsevæske – i alt 21 tons.

Når bejdsevæsken kasseres, afhentes den med det samme af affaldsmottager og lagres derfor ikke på virksomheden. Der er derfor intet bidrag til den samlede mængde flussyre fra kasseret bejdsevæske.

Herudover anvender virksomheden carbonmonooxid i svejsegas. Carbonmonooxiden er mærket "T, Giftig". Det drejer sig om oplag af ganske begrænsede mængder (2-5 kg) og er derfor negligeret her.

Der findes ingen øvrige giftige eller meget giftige kemikalier på virksomheden.

Brøksommen (den opbevarede mængde i relation til risikobekendtgørelsens tærskelværdi) for giftige stoffer beregnes:

Brøksommen (den opbevarede mængde i relation til risikobekendtgørelsens tærskelværdi) for giftige stoffer beregnes:

$$\text{Brøksum} = \frac{\text{Konc. bejdsevæske}}{\text{Tærskelværdi}_{Tx}} + \frac{\text{Fortyndet bejdsevæske}}{\text{Tærskelværdi}_T}$$

$$\text{Brøksum} = \frac{2 \text{ tons}}{5 \text{ tons}} + \frac{21 \text{ tons}}{50 \text{ tons}} = 0,82 < 1$$

3.2.4.1 Herning Kommunes vurdering af forholdet til risikobekendtgørelsen

Herning Kommune vurderer, at den beskrevne indretning og drift med de tilføjelser, der fremgår af vilkår 2.3.4. til 2.3.7, er miljømæssig forsvarlig. Mht. forholdet til risikobekendtgørelsen vurderer kommunen, at virksomheden, med den beskrevne drift, således ikke er omfattet af risikobekendtgørelsen. Det skyldes, at brøksummen er mindre end 1, og da mængden af øvrige miljøfarlige og brandfarlige kemikalier, som opbevares på virksomheden, er meget mindre end tærskelværdierne i risikobekendtgørelsen.

Da oplagring af flussyre kan være omfattet af risikobekendtgørelsen, er der stillet vilkår til sikring af, at oplaget ikke overskrider tærskelværdierne i bekendtgørelsen.

Det kan sikres at oplaget ikke overskrider tærskelværdierne i forhold til risikobekendtgørelsen ved bl.a. inden modtagelse af bejdsevæske med flussyreindhold over 7 % at sikre, at der maksimalt oplagres 21 tons bejdsevæske med en flussyre koncentration mindre end 7 %, at kasseret bejdsevæske er bortskaffet til godkendt modtageanlæg og at der ikke oplagres andre stoffer med klassificering Tx, Meget giftig eller T, Giftig på virksomheden. 21 tons bejdsevæske svarer til et maksimal indhold i bejdsekarrene på 10,5 m³.

3.2.5 Driftsforstyrrelser og uheld

Til imødegåelse af driftsforstyrrelser og uheld er der udarbejdet en procedure til forebyggende vedligehold på maskinparken.

Ved uheld med tankbil i forbindelse med tømning af tanke er bejdseoperatøren ansvarlig for, at afspærringsventilen på ledning for overfladevand lukkes, således at spildevandet tilbageholdes og efterfølgende kan opsamles.

Virksomheden vurderer, at der ikke kan ske utilsigtet sammenblanding af kemikalier.

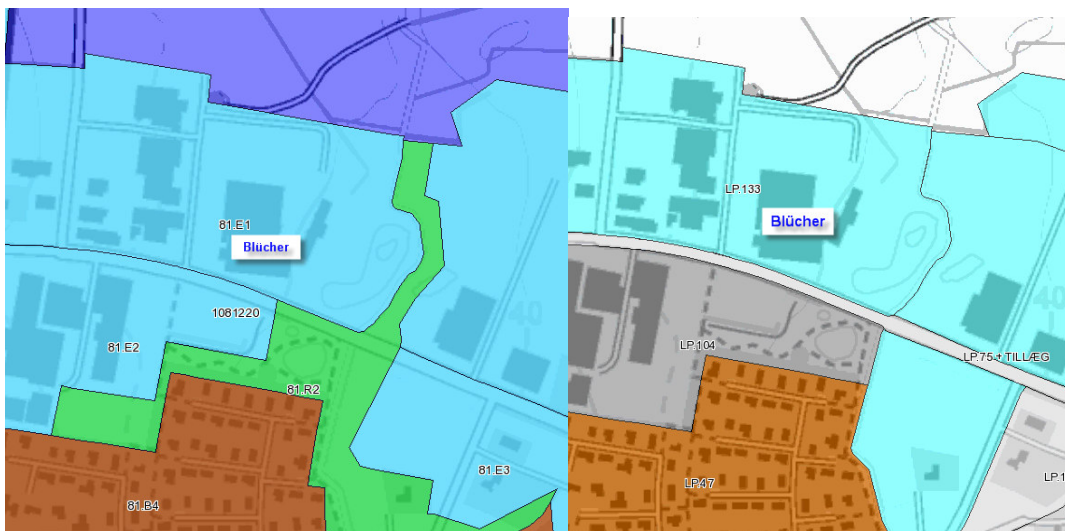
3.2.5.1 Herning Kommunes vurdering af håndtering af driftsforstyrrelser og uheld

Der er stillet vilkår til håndtering af driftsuheld. Herning Kommune vurderer at de beskrevne forhold og rutiner suppleret med det stillede vilkår sikrer forebyggelse og miljømæssig forsvarlig håndtering af uheld.

3.2.6. Placering og planforhold

Virksomheden er beliggende i erhvervsområde 81.E.1 i den nordøstlige del af Vildbjerg, hvori det er udlagt til produktionserhverv med tilhørende administration. Anvendelsen videreføres i den gældende lokalplan LP133, hvor anvendelsen er fastsat til industri og større værkstedsvirksomheder, entreprenør- og oplagsvirksomheder samt virksomheder med et stort transportbehov.

Erhvervsområdet er mod øst og sydøst afgrænset af et område udlagt til rekreative formål omkring Tranholm bæk (81.R.2). Området er i de gældende lokalplaner (LP104 og LP75) udlagt til dels Vildbjerg Mølle og den eventuelle udvidelse, dels offentligt område. Længere mod syd ligger et boligområde for åben lav bebyggelse (LP 47). Mod vest strækker erhvervsområdet sig ca. 1 km. Mod nord grænser virksomheden mod det åbne land.



Kommuneplanrammer

Lokalplaner

3.2.6.1 Til og fra kørsel

Blücher Metal A/S oplyser, at aflevering og afhentning af varer foregår med lastbil fra Pugdalvej ad Grønlandsvej og tilkørselsvej på virksomhedens nordside.

Af- og pålæsning foregår i port samt sluse i bygningens nordøstlige hjørne. Coils leveres ved port ved Grønlandsvej.

3.2.6.2 Herning Kommunes vurdering af planforhold og til- og frakørsel

Herning Kommune vurderer, at virksomhedens placering er i overensstemmelse med plangrundlaget og at til og frakørsel samt af- og pålæsning kan ske uden gene for de omkringliggende virksomheder.

3.3. Forureningsbegrænsning

3.3.1 Støj og vibrationer

Blücher Metal A/S oplyser, at virksomhedens udendørs støjkluder er ventilationsafkast, udendørs trafik og håndtering af råvarer og affald

Ventilationsanlæggene kører i døgndrift – i weekenden dog med nedsat aktivitet.

Intern transport foregår med truck. Truckkørsel er vist med skravering på bilag 5 og foregår primært på virksomhedens øst- og vestside. På østsiden skærmer administrationsbygningen delvist for støjens udbredelse mod boligområdet syd for virksomheden (LP47). Håndtering af råvarer og affald sker på området mellem produktionshallerne og administrationsbygningen, hvor bygningerne skærmer for støjen.

Indendørs støjkilder er stansning og lokning, der også kan medføre vibrationer. Der stanses og lokkes kun i tynde plader, og maskinerne er endvidere placeret i vibrationsdæmpende materiale. Vibrationer vurderes således ikke at ville give anledning til gener.

Stanseområdet er indtegnet på bilag 4.

Nærmeste bolig i det åbne land mod nord er placeret ca. 5-600 m nordvest for virksomheden. Virksomhedens bidrag til støjniveauet hos nærmeste bolig kendes ikke.

3.3.1.1 Herning Kommunes vurdering af støj og vibrationer

Det eksakte støjniveau fra virksomheden kendes ikke. Virksomhedens listepunkter er ikke mærket *, så der kræves ikke som udgangspunkt støjberegninger. Virksomheder i området skal ifølge lokalplanen overholde Miljøstyrelsens grænseværdier for støjbelastning, som for erhvervs- og industriområder er 60 dB(A). Miljøstyrelsen har ikke fastsat generelle vejledende grænseværdier for støjniveauet i det åbne land.

Der er opstillet støjvilkår på grundlag af Miljøstyrelsens vejledende retningslinjer og på baggrund af planforholdene i området.

Herning Kommune vurderer, at virksomhedens bidrag til støjniveauet ikke vil overskride 60 dB(A) i skel, og at virksomheden vil kunne overholde de opstillede vilkår.

3.3.2 Luft-produktionsanlæg

Blücher A/S oplyser, at der på virksomheden foregår følgende processer, hvorfra der emitteres forurenende stoffer til luften:

- slibestøv fra diverse pudse- og slibeprocesser
- svejserøg fra 93 TIG-svejsere
- svejserøg fra 1 MAG-svejser
- svejserøg fra 2 plasmasvejsere
- laserstøv fra 4 laserskærere
- vanddamp fra vaskemaskine
- kantsug fra bejdseanlæg via luftrensingsanlæg
- røggas fra 2 naturgasfyrede kedler

Indretningen af de enkelte luftafkast er beskrevet i bilag 8 og placeringen angivet på plantegningen bilag 1.

3.3.2.1 Emission af støv

Under slibning, polering og laserskæring frembringes støv.

Der emitteres slibestøv fra rustfri stål fra følgende afkast:

Nr	Luftmængde [m ³]	Afdeling	Afkast	Filter
Slibning				
LA6	3700	Reifning, slibning	1 m over bygning, bygning 6 m	Opakfil green 3OPGHF-242412-F9 + cyklon Udskilning: >99 %
LA15	3700	Slibeaf- deling	2,7 m over bygning, bygning 6 m	Opakfil green 3OPGHF-242412-F9 + cyklon Udskilning: >99 %
LA17	3700	Slibeaf- deling	2 m over bygning, bygning 6 m	Opakfil green 3OPGHF-242412-F9 + cyklon Udskilning: >99 %
LA20	12000	Rende- afdeling	2 m over bygning, 6 m bygning	KE-20 Udskilning: 99 %
LA23	3700		2,5 m over bygning, bygning 6 m	Opakfil green 3OPGHF-242412-F9 + cyklon Udskilning: >99 %

Der er tegnet en serviceaftale med servicering af filtrene. Filtrene serviceres i henhold til leverandørernes anvisninger, herunder vurderes filterenes levetid løbende.

Blücher Metal A/S har fået foretaget akkrediteret støvemissionsmåling i de afkast, der udløser slibestøv. Målingerne (se skema nedenfor) viser at virksomheden overholder emissionsgrænseværdien for støv på 5 mg/m³. Nikkel vil være den dimensionsgivende faktor i afkastene. Emissionsgrænseværdien for nikkel på 0,25 mg/m³ vil også være overholdt.

Afkast	Resultat [mg/m ³]
LA6	1,9
LA15	0,051
LA17	0,24
LA20	< 0,06
LA23	0,16

Med udgangspunkt i måleresultaterne er foretaget OML-beregning på afkast for slibestøv. Beregningerne viser at den maksimale nikkel immission vil være 0,0002 mg/m³ og vil overskride B-værdien på 0,0001 mg/m³. Ved at øge afksthøjden eller forbedre rensningen på afkast LA6 viser virksomhedens beregninger at B-værdien kan overholdes.

Virksomheden har besluttet at øge afksthøjden således, at B-værdien kan overholdes.

3.3.2.2. Herning Kommunes vurdering af Emissioner fra slibning

Der er stillet vilkår mht. emissionsgrænseværdier for slibestøv og etablering af målesteder på baggrund af standardvilkår for A205. Der er stillet vilkår om at støvemissionen skal begrænses og kunne overholde vilkårenes grænseværdier inden 3 måneder fra meddelelsen af denne godkendelse. Herning Kommune vurderer, at B-værdien for slibestøv med den øgede skorstenshøjde på afkast LA6 vil kunne overholdes. Der er stillet vilkår om at virksomhedens slibestøvakast skal overholde B-værdierne inden 3 måneder fra meddelelse af denne godkendelse.

3.3.2.3. Emission af svejserøg fra MMA, MIG/MAG, FCA, TIG og laserskæring

Oplysninger om antal svejsesteder, svejsetype og -materiale, fra hvilke afkast, der emitteres svejserøg, filtertype, luftmængder mv. ses i bilag 8. Der er i alt 93 TIG svejsepladser, 4 MAG svejsepladser og 2 plasmavejsepladser. Svejsepladserne er knyttet til følgende afkast:

Nr	Antal svejsesteder	Afdeling	Afkast	Filter
TIG svejsepladser				
LA11	64	Risteafdeling	2 m over bygning, bygning 6 m	Multifold TC60 Udskilning: > 98 %
LA13	10	Risteafdeling	1 m over bygning, bygning 6 m	-
LA19	12	Rendeafdeling	2 m over bygning, bygning 6 m	TF-138FH Udskilning: 99% Multifold TC60 Udskilning: > 98 %
LA24	1	Bøjning/ grenrørsrobot	1 m over bygning, 6 m bygning	-
LA27	6	Røranlæg	1 m over bygning, bygning 8,5 m	-
Plasmavejsepladser				
LA24	2	Bøjning/ grenrørsrobot	1 m over bygning, 6 m bygning	
MAG svejsepladser				
LA19	1	Rendeafdeling	2 m over bygning, bygning 6 m	TF-138FH Udskilning: 99% Multifold TC60 Udskilning: > 98 %

Oplysning om emission af røg fra laserskæring samt oplysning om gastype og intermittens ses i nedenstående skema jf. også bilag 8

Af-kast	Gas	Intermittens	Bemærkning	Filter
LA1	N ₂	30 %	Intermittens er skønnet	Herding 3K Udskilning: 99%
LA2	N ₂	25 %	Intermittens er aflæst i maskinlog og rundet op	NA39 Udskilning 99 %
LA4	N ₂	30 %	Intermittens er skønnet	Multifold Udskilning: 98%

Der foregår ikke tromling.

Der anvendes køle/smøremidler ved sav og drejebænk. Virksomheden oplyser, at der ikke er afkast, hvorfra der emitteres olietågeaerosol, da drejebænken er et lukket system og ikke forsynet med udsugning.

Der foretages ikke lasersvejsning eller plasmaskæring.

3.3.2.4 Herning Kommunes vurdering af emission af svejserøg fra MMA, MIG/MAG, FCA, TIG og laserskæring

Der er stillet vilkår i overensstemmelse med standardvilkår for A205. Standardvilkårene for hhv. MAG-, plasma- og TIG-svejsning fastsættes på baggrund af antallet af svejsepladser, og at svejsningen foregår i rustfri stål. Kravet er, at afkastet skal være opadrettet og mindst 1 m over tag. Der stilles ikke vilkår til rensning.

Da standardvilkårene for hhv. MAG-, plasma- og TIG-svejsning med det aktuelle aktivitetsniveau ikke stiller vilkår om afkast på 3 m eller rensning skal det iht. standardvilkår 9 vurderes, hvorvidt det samlede bidrag af svejse- og skæreprocesser udløser krav til afkast eller rensning.

Hvis der forekommer svejseprocesser sammen med laser-, plasma- og/eller flammeskæring kan der stilles krav om 3 m afkast eller eventuelt rensning med filter der kan tilbageholde 99 % af svejserøgen. Rensning kan kræves hvis det samlede bidrag fra svejsning og skæring er større end 100 %, hvor hvert MAG svejsested bidrager med 25 % og skæremaskinerne bidrager hver med aktuell intermittens delt med intermittens grænserne jf. standardvilkårenes tabel 4. I det aktuelle tilfælde betyder det at det samlede bidrag bliver:

MAG-svejsning	25 %
Laserskærer 1	30 % / 45 % x 100 = 67 %
Laserskærer 2	25 % / 45 % x 100 = 56 %
Laserskærer 3	30 % / 45 % x 100 = 67 %
Samlede bidrag	215 %

Det betyder, at standardvilkårenes krav til afkastene er, at de skal filtersættes med et filter, der kan tilbageholde mindst 99 % af røgen.

Det fremgår af virksomhedens oplysninger, at filteret på afkastet LA4 ikke tilbageholder mindst 99 % af støvet. Da det nuværende filter tilbageholder 98% af støvet skal dette skiftes til en type der tilbageholder mindst 99 % af støvet.

Herning Kommune vurderer, at virksomhedens afkast mht. svejse og skæreprocesser vil kunne opfylde standardvilkårene, når den omtalte rensning er etableret.

3.3.2.5 Emission fra vaskemaskine

Blücher Metal A/S oplyser, at vanddamp fra vaskemaskinen indeholder små mængder sæbe. Af sikkerhedsdatabladene fremgår det, at sæben indeholder max. 30 % an- og nonioniske tensider, max. 10 % sequesteringsmiddel samt under 5 % pH regulatorer. Stofferne er ikke mærkningspligtige. De nævnte stoffer er normalt ikke flygtige

3.3.2.6 Herning Kommunes vurdering af emission fra vaskemaskine

Emissionen af vanddamp fra vaskemaskinen er vurderet som værende ubetydelig.

3.3.2.7 Emission fra bejdseanlæg og tilknyttede anlæg

Blücher Metal A/S oplyser følgende:

- bejdseanlægget (bejdsekar og vandrensningsanlæg) er placeret i selvstændigt lokale med separat udsugning
- bejdsekarrene kan overdækkes
- der emitteres flussyre og salpetersyre fra karrene
- der er kantsug på alle kar med opvarmet væske og der er et generelt sug i loftet
- luften fra kantsuget renses i vådskrubber inden udledning via skorsten
- luften fra rumsug ledes til det fri
- det er ikke muligt på forhånd at vurdere, hvilke koncentrationer af forurenende stoffer der vil ledes til luften via vådskrubberen ved bejdseanlægget
- der vurderes ikke at være anden emission end de ovenfor nævnte
- der vurderes ikke at være afvigende emissioner i forbindelse med opstart/nedluk af luftrenseanlægget

Afkasthøjde og andre data vedr. afkast ses i bilag 8.

3.3.2.8 Herning Kommunes vurdering af emissioner fra bejdsning med tilknyttede anlæg

Herning Kommune vurderer, at kantsug fra de opvarmede kar med bejdsevæske og efterfølgende rensning sikrer, at emissionen af flussyre og salpetersyre, hvis vådskrubberen er effektiv, kan overholde de vejledende emissionsgrænseværdier og B-værdier.

Renseeffektiviteten af vådskrubberen er ikke kendt, og koncentrationen af flussyre og salpetersyre i afkastet fra luftrenseanlægget er heller ikke kendt. Der er derfor stillet vilkår om må-

ling af emissionskoncentrationer af flussyre og salpetersyre senest ½ år efter meddelelse af denne godkendelse.

3.3.2.9 Opfyldning med epoxy

Blücher Metal A/S oplyser, at forbruget af hærder og resin i alt er på ca. 8 tons/år, hvoraf resinforbruget udgør ca. 5,3 tons og hærderforbruget 2,6 t. Resindelen indeholder ikke flygtige stoffer, mens hærderdelen indeholder to stoffer, der har B-værdier. De to stoffer er benzylalkohol (Cas.nr. 100-51-6) og 3-aminomethyl-3,5-trimethylcyclohexylamin (Cas. Nr. 2855-13-2).

3.3.2.10 Herning Kommunes vurdering af opfyldning med epoxy

3-aminomethyl-3,5-trimethylcyclohexylamin er ikke flygtigt og vil derfor ikke udgøre et miljømæssigt problem. Benzylalkohol er med et damptryk på 1 g/m³ tungt flygtigt og vil derfor heller ikke udgøre et miljømæssigt problem. Blücher Metal A/S har foretaget en indledende vurdering af de arbejdsmiljømæssige forhold ved epoxystøbningen, og der er ikke planlagt udsugning fra processen. Herning Kommune vurderer, at der ikke vil forekomme miljømæssigt problematiske emissioner fra epoxystøbningen, og der er derfor ikke stillet vilkår vedr. denne proces??

3.3.3 Emission af røggas fra energianlæg

Blücher Metal A/S oplyser, at der på virksomheden findes 3 naturgasfyrede kedler – 2 eksisterende kedler og 1 ny kedel. Den ene eksisterende kedel er demonteret.

Den fungerende eksisterende kedel (G7/1-D fra Weishaupt) har en indfyret effekt på 1550 kW og kan overholde emissionsgrænseværdierne i Luftvejledningens afsnit 6.2.4 for hhv. NO_x på 125 mg/Nm³ røggas og for CO på 75 mg/Nm³ røggas.

Den ny kedel (WTC 300 fra Weishaupt) har indfyret effekt på 290 kW og emissionsgrænserne i Luftvejledningens afsnit 6.2.4 for hhv. NO_x på 65 mg/Nm³ røggas og for CO på 75 mg/Nm³ røggas kan overholdes.

Det skønnes, at naturgasforbruget fremover vil være ca. 265.000 m³ naturgas pr. år, med et forbrug for det eksisterende fyr på 222.600 m³ og for det nye fyr på 42.400 m³.

Der er foretaget OML-beregning til vurdering af skorstenshøjderne. Beregningerne er gennemført for en røggashastighed dels standardberegnet som hhv. 1,5 og 0,3 m/s og dels en røggashastighed (8 m/s) korrigeret for det aktuelle fyringsmønster.

Resultatet af beregningerne med nuværende skorstenshøjder er vist i nedenstående skema:

	B-værdi [mg/m ³]	Beregnet immission [mg/m ³]	Beregnet immission ved korrigeret gashastighed (8 m/s), [mg/m ³]
NO _x	0,125	0,005	0,028

CO	1	0,003	0,032
----	---	-------	-------

3.3.3.1 Herning Kommunes vurdering af emissioner fra fyringsanlæg

Herning Kommune vurderer på baggrund af ovenstående data kan, at B-værdien med stor sandsynlighed er overholdt med de nuværende skorstenshøjder.

3.3.4 Spildevand

Blücher Metal A/S oplyser, at virksomheden producerer følgende typer af spildevand, hvoraf en del bortskaffes som farligt affald:

- overfladevand
- sanitært spildevand
- processpildevand fra bejdseprocessen,
- processpildevand fra trykprøvning,
- processpildevand fra kølevand,
- processpildevand fra demineraliseringsanlæg,

I bilag 9 ses den samlede kloakplan. Befæstede arealer er indtegnet med skravering i bilag 10.

3.3.4.1 Sanitært spildevand og spildevand fra kantine

På virksomheden er ansat ca. 250 - 300 personer. Spildevandet tilledes kommunalt renseanlæg. Herning Kommune meddeler selvstændig spildevandstilladelse.

3.3.4.2 Overfladevand

Overfladevand fra tagarealer og befæstede arealer afledes til dels til sø på virksomhedens østside dels til kommunal regnvandsledning . Herning Kommune meddeler selvstændig spildevandstilladelse.

3.3.4.3 Spildevand fra bejdseanlæg

Genbrugt skyllevand fra bejdseanlægget renses for metaller som jern, chrom, nikkel og natrium samt fluorid, nitrat og calcium. Rensningen foregår batchvis i en behandlingstank ved tilsætning af læsket kalk og flokuleringsmiddel. Virksomheden analyserer løbende for nikkel og pH. Resultaterne af analyserne noteres i logbog.

Det rensede vand indeholder jern, chrom, nikkel, nitrat, natrium, calcium og fluorid. Koncentrationen af de enkelte ioner kendes pt. ikke. Vandets temperatur vil være ca. 20° C. Herning Kommune meddeler selvstændig spildevandstilladelse.

Hvis analyseresultaterne overholder de krav, som kommunen fastsætter i spildevandstilladelsen, bortledes det behandlede vand til offentlig kloak. Ellers bortskaffes det som farligt affald iht. gældende regler.

I behandlingstanken bundfældes vandets faste materiale som slam. Slammet presses, vandet ledes til lagertanken, og det faste materiale fra filterpressen bortskaffes som farligt affald til godkendt affaldsbehandler. Det faste materiale består hovedsageligt af kalk og metaller (jern, chrom, nikkel).

3.3.4.4 Processpildevand fra trykprøvning

I alt findes 5 trykprøvekar, med volumen på 100-300 liter. Karrene tømmes manuelt over ca. 10 minutter. Det kan forekomme, at der tømmes mere end 1 kar af gangen. Spildevandet tilledes kommunalt renselæg. Herning Kommune meddeler selvstændig spildevandstilladelse.

3.3.4.5 Vaskemaskine

Spildevand fra vaskemaskine opsamles og bortskaffes som farligt affald til godkendt modtager.

3.3.4.6 Demineraliseringsanlæg

Demineraliseringsanlægget fremstiller skyllevand til bejdseskylling. Det er pt. ikke muligt at anslå hyppigheden af regenereringsprocessen og dermed spildevandsmængden fra demineraliseringsanlægget, idet det vil afhænge af en række forskellige faktorer, fx kvaliteten af vandværksvandet. Spildevandet tilledes kommunalt renselæg. Herning Kommune meddeler selvstændig spildevandstilladelse.

3.3.4.7 Processpildevand fra gulvvask

Gulvvask udføres med gulvvaskemaskine tilsat Grov Rent fra Stadsing i en koncentration på 1 – 3 % afhængig af, hvor beskidt gulvet er. Rengøringsvandet hældes i slambønde ved vaskemaskine med afløb til sandfang og olieudskiller.

Spildevandet fra gulvvasken vil indeholde sæberester, olie, metal og støv. Spildevandet tilledes kommunalt renselæg. Herning Kommune meddeler selvstændig spildevandstilladelse.

3.3.4.8 Andet

I område med trykprøvning er der lukket afledning til kloak samt i mellemgang ved vaskemaskine er der gulvafløb til kloak. Der er ikke gulvafløb andre steder i produktionen.

Kølevand recirkuleres mellem svejsesteder og køletårn. Kondensvand fra kompressor bortledes via olieudskiller til offentlig kloak. Det drejer sig om yderst begrænsede mængder - dråber.

Til kølevandet tilsættes Syntilo 9954.

3.3.4.9 Herning Kommunes vurdering af spildevandsforhold

Herning Kommune meddeler selvstændig spildevandstilladelse omfattende såvel tilslutning som udledningstilladelse, hvorfor en detaljeret redegørelse for spildevandsforholdene kan findes der.

3.3.5 Jord og grundvand

Blücher oplyser, at

- Gulvet er de fleste steder behandlet med maling. Ved 2 save består gulvet af epoxybehandlet beton. Der er ikke afløb til kloak i nærheden af maskiner, hvor der anvendes køle/smøremidler
- Under bejdseanlægget udformes gulvet således, at det kan rumme minimum samme volumen som største kar / tank. Gulvet belægges med en epoxy overfladebehandling (Barrikade C-tank fra VESLA), der er modstandsdygtig overfor de anvendte kemikalier. Evt. udslip ledes via rende i gulvet til pumpeump og pumpes til vandrensningsanlæggets lager-tank (alternativt i palletank)
- Bejdsevæsker oplagres i palletanke i bejdselokalet og er således sikret mod udledning til jord eller kloak ved evt. udslip
- Bejdsevæsker leveres direkte til bejdselokalet, og der foregår således ikke intern transport af bejdsevæsker
- Gulvafløbet ved oplag af kemikalier er blændet. Placeringen af kemikalieoplag kan ses i bilag 3. Ved evt. læk på 200 liters tromle vil spildet løbe i gulvtank under eksisterende bejdseanlæg. Gulvtankens volumen er 10 – 11 m³
- Der oplagres ikke råvarer og hjælpestoffer udendørs
- Farligt affald og øvrige kemikalier opbevares, så der ikke er risiko for spild til kloak. Evt. spild opsamles i beholder under eksisterende bejdseanlæg
- Virksomheden har udarbejdet en procedure for forholdsregler ved kemikalieudslip
- Udendørs oplag af metalaffald med rester af kølesmøremidler foregår i overdækkede containere, så regnvand ikke kan vaske rester af kølesmøremidler af
- Brugte støvfiltre opbevares indendørs i lukkede plastbeholdere
- Virksomheden har ingen over- eller underjordiske tanke der er omfattet af Bekendtgørelse om olietanke osv., eller andre tanke

3.3.5.1 Herning Kommunes vurdering af forhold omkring forurening af jord og grundvand

Der er stillet vilkår på baggrund af standardvilkår for A 205.

Der er derudover stillet vilkår om opbevaring og håndtering af råvarer, kemikalier og affald i forbindelse med bejdsningen til sikring af at der ikke sker forurening af jord og grundvand.

Herning Kommune vurderer, at opbevaring af råvarer, kemikalier og affald med den beskrevne drift suppleret med vilkårene er sikret, og mulighederne for forurening af jord og grundvand ved spild i produktionen er minimale.

3.3.6 Affald

Blücher Metal A/S oplyser, at virksomheden affald opbevares som vist i bilag 6.

Virksomhedens affaldsproduktion er:

Affaldsarter/-fraktioner	EAK-koder/anden id.	Forventet årlig mængde	Forventet maksimalt oplag	Oplagringsmåde og -sted
Bejdsevæske brugt	11040100	40.000 kg	22.000 kg	Bejdsekar
Vaskevand m. sæbe	7020100	10.000 kg	2.000 kg	Vaskemaskine
Affedtervæske	11010700	40.000 kg	22.000 kg	Affedterkar
Filterstøv	12011300	3.800 kg	2.000 kg	Palletank
Olieholdigt vand	1201000	31 m3	20 m3	Palletank
Filterkager fra renseanlæg	110109	65.000 kg	2.000 kg	Faststofcontainer i bejdserum
Brændbart affald	150106	36.000 kg	3.000 kg	Lukket container
Pap	150101	12.000 kg	1.000 kg	Lukket container

Affald bortskaffes til godkendte affaldsmodtagere.

Affald internt på virksomheden sorteres i brændbart og pap, som herefter køres til forbrænding/genbrug af HCS.

Stort set al metal genanvendes. Ganske små mængder sort jern fra værkstedet kasseres.

Brugte støvfiltre opbevares indendørs i lukkede plastbeholdere og bortskaffes til godkendt affaldsbehandler.

3.3.6.1 Herning Kommunes vurdering

Der er stillet vilkår på baggrund af standardvilkår for A205. Derudover er der stillet vilkår mht. oplagring af kasseret bejdsevæske. Herning Kommune vurderer at den beskrevne drift suppleret med de stillede vilkår vil sikre en miljømæssigt forsvarlig drift.

3.4. Ophør

Blücher Metal A/S er en veletableret virksomhed, der har været i drift i over end 40 år. Det anses ikke for sandsynligt, at virksomheden stopper produktionen foreløbig.

I forbindelse med virksomhedens eventuelle ophør vil bejdsekar blive rensed og alle kemikalier vil blive bortskaffet til godkendt modtager af kemikalieaffald.

3.4.1 Herning Kommunes vurdering af forhold omkring ophør

Der er stillet vilkår til foranstaltninger ved virksomhedens eventuelle ophør. Vilkårene sikrer at forureningsrisikoen fra den ophørte virksomhed bliver minimal.

3.5. Egenkontrol

3.5.1 Herning Kommunens vurdering af egenkontrol

Der er stillet vilkår på baggrund af standardvilkår for A205. Der er suppleret med vilkår om egenkontrol til kontrol af, at der ikke opbevares mængder af Flussyre, der gør, at virksomheden er omfattet af risikobekendtgørelsen. Derudover er der, for at fokusere på renere teknologi, indføjet et vilkår om, at virksomheden årligt skal tage stilling til muligheden for at anvende stoffer af en mindre farlighed i bejdseprocessen. Det er Herning Kommunes vurdering, at virksomheden med de samlede vilkår har mulighed for at følge de parametre, der kan medføre miljøproblemer, og på den måde følge op på uregelmæssigheder.

3.6. Vurdering af renere teknologi

Der arbejdes kontinuerligt på, at minimere miljøbelastningerne hvad angår råvarer, maskiner og værktøjer. Ved køb af nyt udstyr vurderes miljøaspektet. Eksempelvis er der arbejdet på at minimere miljøbelastningerne fra det nyindkøbte bejdseanlæg. Afdampning fra bejdsekarrene begrænses ved overdækning og opsuges ved kantsug. Vandforbruget i bejdseanlægget er minimeret ved genbrug af de forskellige bejdsevæsker. Bejdseanlæggets energiforbrug er søgt minimeret bl.a. ved at halvere temperaturen i bejdsekarrene samt ved at lægge låg på karrene, når emner bejdses, og når anlægget ikke er i drift. Driftskoncentrationerne for flussyre og salpetersyre i bejdsevæsken ligger i den lavest mulige ende for tilfredsstillende bejdsning.

3.6.1 Herning Kommunes vurdering af brugen af renere teknologi

Da en del af virksomhedens aktiviteter er omfattet af standardvilkår, skal der ved ansøgning ikke redegøres for bedst tilgængelig teknik inden for de områder, som standardvilkårene dækker, med mindre virksomhedstypen fremgår af Miljøstyrelsens referenceliste. Miljøstyrelsen har udarbejdet standardvilkår, så de er repræsentative for de typiske virksomheder inden for en bestemt branche, og vilkårene er baseret på den bedst tilgængelige teknik inden for branchen.

Mht. bejdsning foreligger der ikke standardvilkår og denne aktivitet skal derfor vurderes i forhold til renere teknologi.

Det er et grundlæggende krav i miljøbeskyttelsesloven, at forurenende virksomheder skal begrænse forureningen mest muligt ved at anvende den bedste tilgængelige teknik (BAT = Best Available Technique).

Den europæiske godkendelsesordning om integreret forebyggelse og bekæmpelse af forurening (IPPC-direktivet) blev indført i dansk lovgivning i 1999 gennem revision af godkendelsesbekendtgørelsen. For de virksomhedstyper, der er omfattet af IPPCdirektivet, udsender EU Kommissionen "BAT reference documents" (BREFdokumenter), som fastlægger, hvad der må betragtes som den bedste tilgængelige teknik inden for de industrielle brancher, som

direktivet omfatter. BREF-dokumenter er tekniske dokumenter, der har som det primære formål at beskrive branchens processer og muligheder for at anvende renere teknologier og andre forureningsbegrænsende foranstaltninger samt at identificere de miljøpræstationer, der er opnåelige ved anvendelse af den bedste tilgængelige teknik for den relevante branche.

Bejdsning af rustfrit stål er omfattet af BREF dokumentet Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics der beskriver de aktiviteter, der er omfattet af IPPC-direktivets bilag 1, punkt 2.6: "Virksomheder, der foretager overfladebehandling af metaller og plastmaterialer ved hjælp af en elektrolytisk eller kemisk proces, hvor det samlede volumen af de anvendte kar (forbehandlingsbade, procesbade og aftræksbade) overstiger 30 m³ ", der svarer til listepunktet A109.

Bejdsning af rustfrit stål omfatter affedtning, bejdsning og skylning.

Selve bejdseanlægget består af affedtning, procesbad og skyllebad. Stålet bevæges mellem karrene og dyppes i bejdsevæske og skyllevand. Herefter spules emnerne med vand for at fjerne alle syrerester og forureningsrester. De primære miljøpåvirkninger fra bejdseprocessen er emission af flussyre og salpetersyre samt håndtering og oplag af bejdsevæske, kemikalier og farligt affald (kasseret bejdsevæske og skyllevand).

Virksomheden lever op til BAT ved hjælp af flere teknikker:

- lukket bejdsehal, hvor affedtning, bejdsning og skylning foregår
- karrene er bygget sammen, så spild på gulvet minimeres
- halgulvet er behandlet med epoxy for at hindre nedbrydning af betonen, som følge af spild af bejdsevæske
- bejdsekarrene er fremstillet af plast
- afdampning af syre fra bejdsekarret er minimeret ved overdækning og begrænsning af luftudsugningen
- styring af procestemperaturen
- lav procestemperatur
- løbende overvågning af bejdsevæskens styrke, så overdosering undgås.

Efter Herning Kommunes vurdering er processen optimeret i det omfang, det er muligt, og der er truffet nødvendige foranstaltninger med henblik på at forebygge uheld og begrænse konsekvenserne heraf. Endvidere vurderes det, at virksomheden har implementeret renere teknologi på de væsentligste områder.

4. Gyldighed

4.1. Gyldighed

Miljøgodkendelsen er gyldig straks efter modtagelsen.

Ved klage kan Miljøklagenævnet dog bestemme, at klagen har opsættende virkning. Udnyttelse i klageperioden og mens eventuel klage behandles sker på eget ansvar.

Følgende godkendelse ophæves, idet aktiviteten er ophørt og retsbeskyttelsesperioden udløbet:

Miljøgodkendelse meddelt 14. oktober 1998.

5. Offentliggørelse og klagevejledning

5.1. Offentliggørelse

Afgørelsen bekendtgøres ved annoncering i Herning Folkeblad, Ugeposten Kibæk og Lokalavisen Trehøje-Aulum-Haderup den 19. maj 2010. Derudover orienteres en række interessenter direkte. Jf. liste over modtagere af kopi af godkendelse.

Miljøgodkendelsen bliver i klageperioden fremlagt på kommunens hjemmeside www.herning.dk/offentlighoeing.

Der er foretaget en forudgående annoncering af ansøgningen den 24. marts 2010.

5.2. Klagevejledning

Der kan efter miljøbeskyttelseslovens kapitel 11 klages over Kommunalbestyrelsens afgørelse. Klageperioden er 4 uger. Eventuel klage over afgørelsen skal være kommunen i hænde senest 16. juni 2010 indenfor kommunens åbningstid.

Følgende kan klage: Ansøgeren, Sundhedsstyrelsen - Embedslægeinstitutionen Midtjylland samt enhver, der må antages at have en individuel, væsentlig interesse i sagens udfald. Der kan desuden klages af visse organisationer, som angivet i lovens §§ 99-100.

Der gøres opmærksom på, at der til enhver tid er adgang til aktindsigt i de resultater af virksomhedens egenkontrol, som tilsynsmyndigheden har, samt i sagen i øvrigt.

Eventuel klage skal være skriftlig og sendes til Herning Kommune, Teknik og Miljø, Rådhuset, Torvet, 7400 Herning. Klagen vil herfra blive sendt videre til Miljøklagenævnet, der er klagemyndighed. Ansøgeren vil få besked, hvis andre klager over afgørelsen

Ifølge miljøbeskyttelseslovens § 101 kan afgørelsen prøves ved domstolene. Sag skal anlægges inden 6 måneder efter, at afgørelsen er offentliggjort.

Herning Kommune

Lise Brock Andersen

6. Liste over modtagere af kopi af godkendelsen

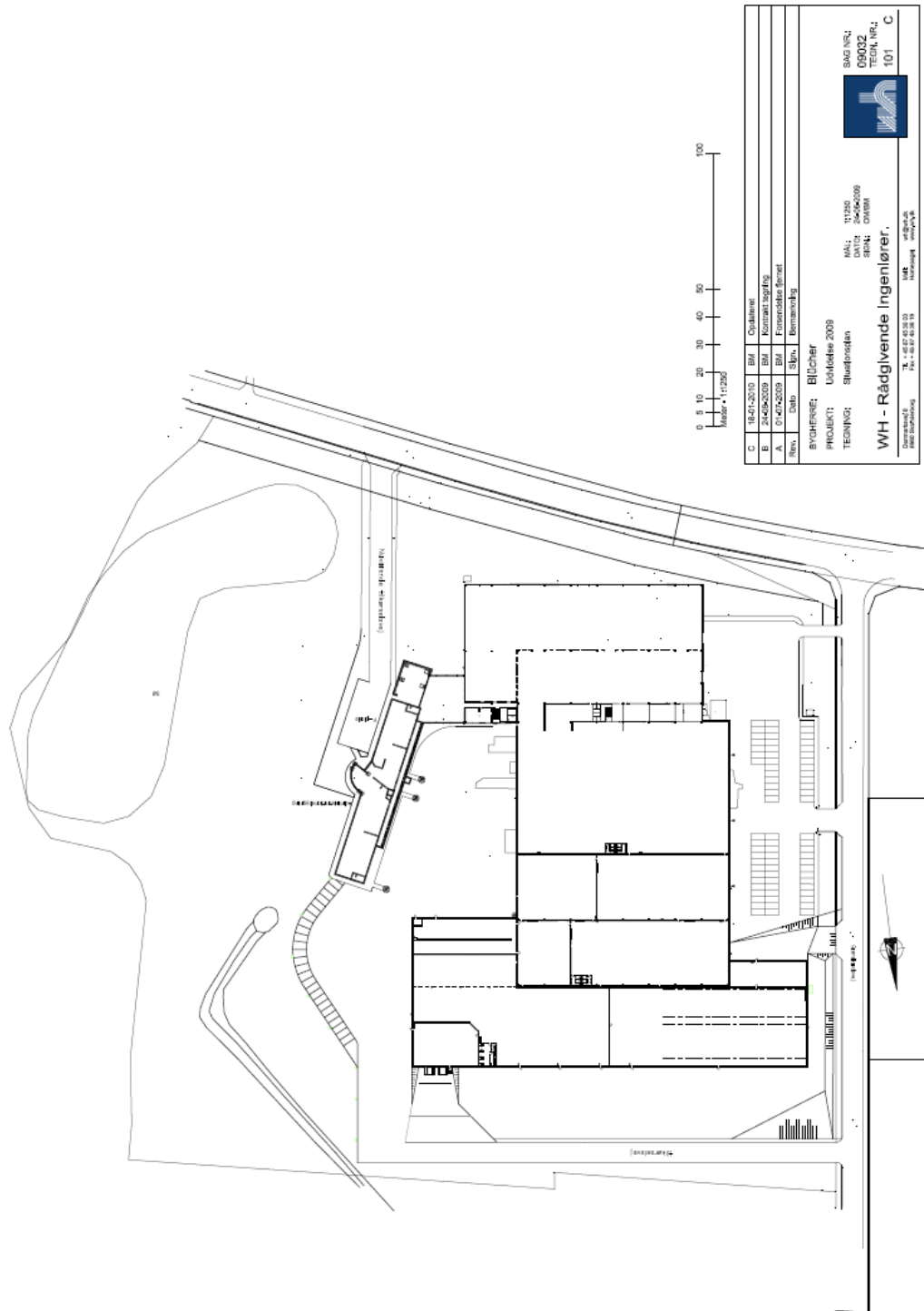
Herning Kommune, Byggesag [mynlp@herning.dk]

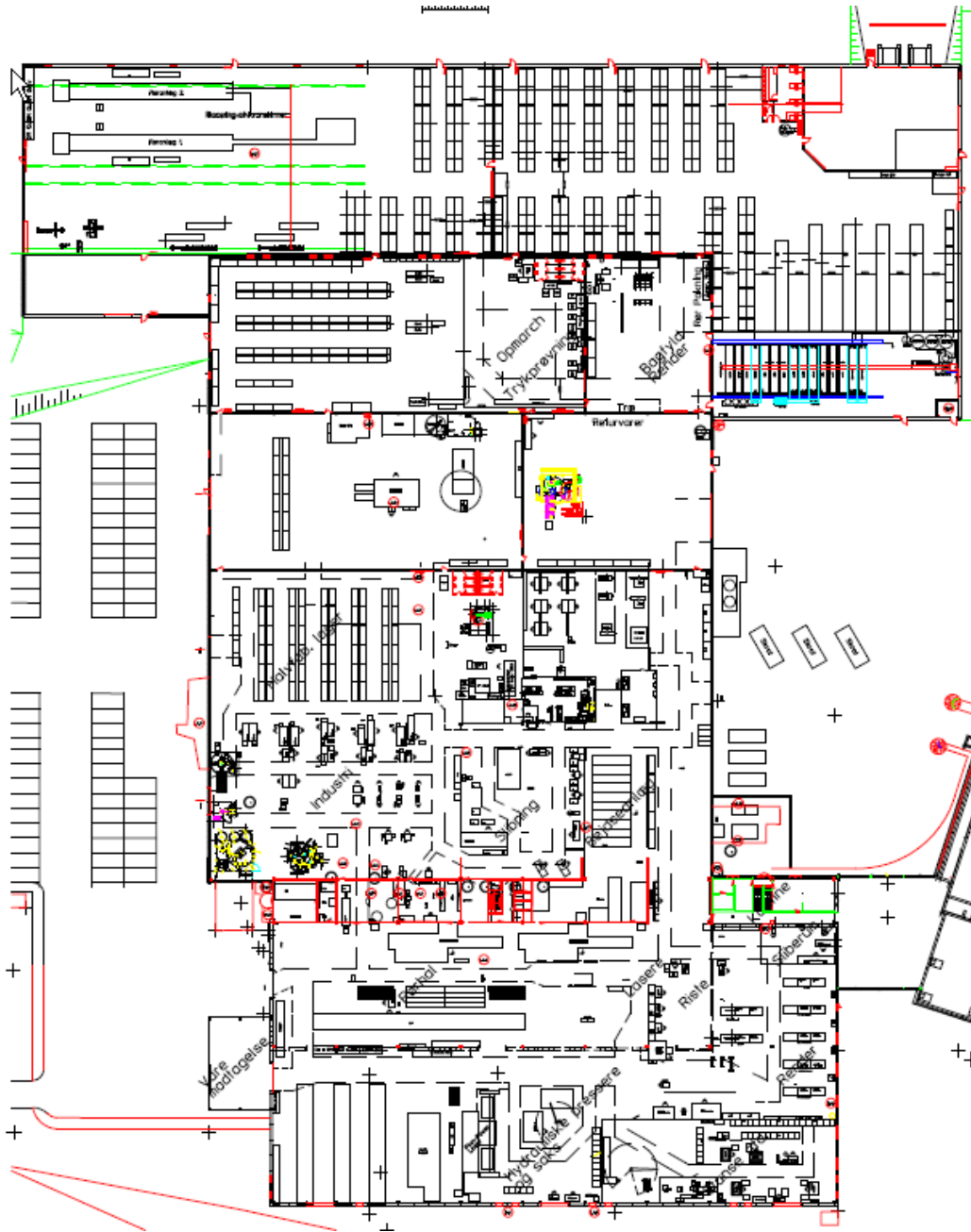
Sundhedsstyrelsen – Embedslægeinstitutionen Midtjylland [midt@sst.dk]

Beredskabsstyrelsen, Datavej 16, 3460 Birkerød

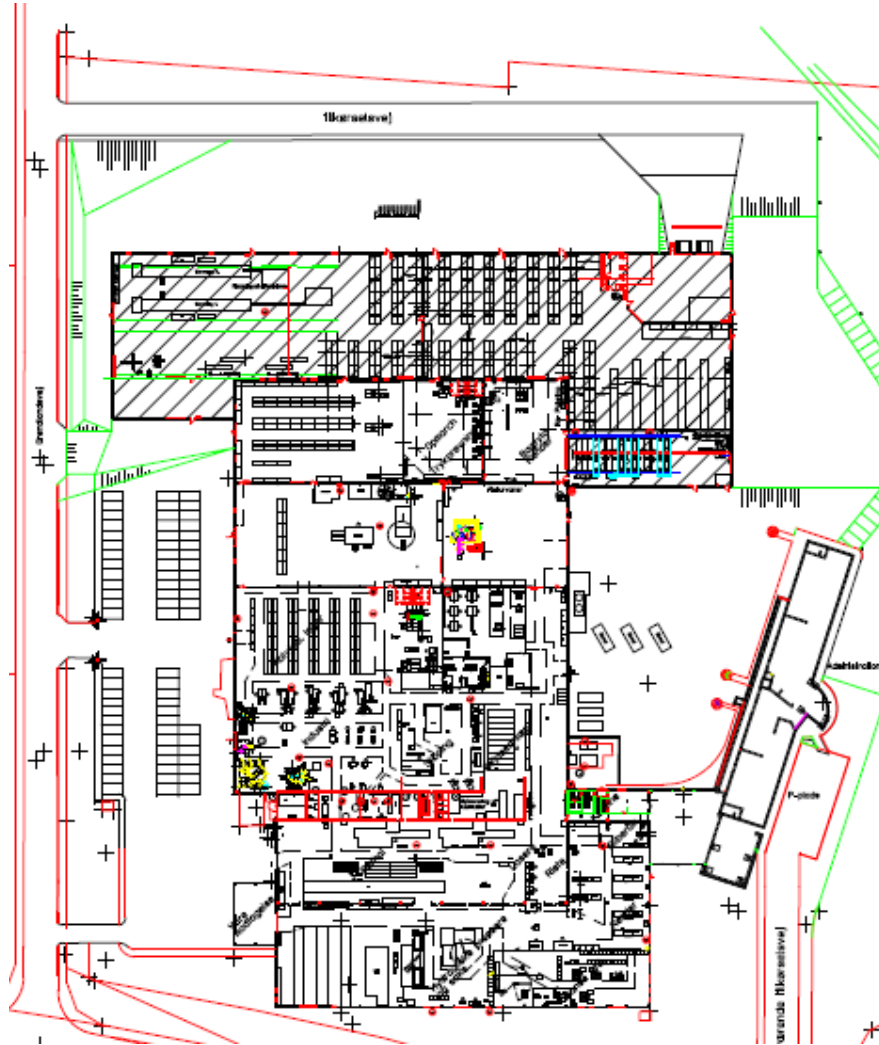
Danmarks Naturfredningsforening, Masnedøgade 20, 2100 København Ø, [dn@dn.dk]

Bilag 1 Situationsplan og layout

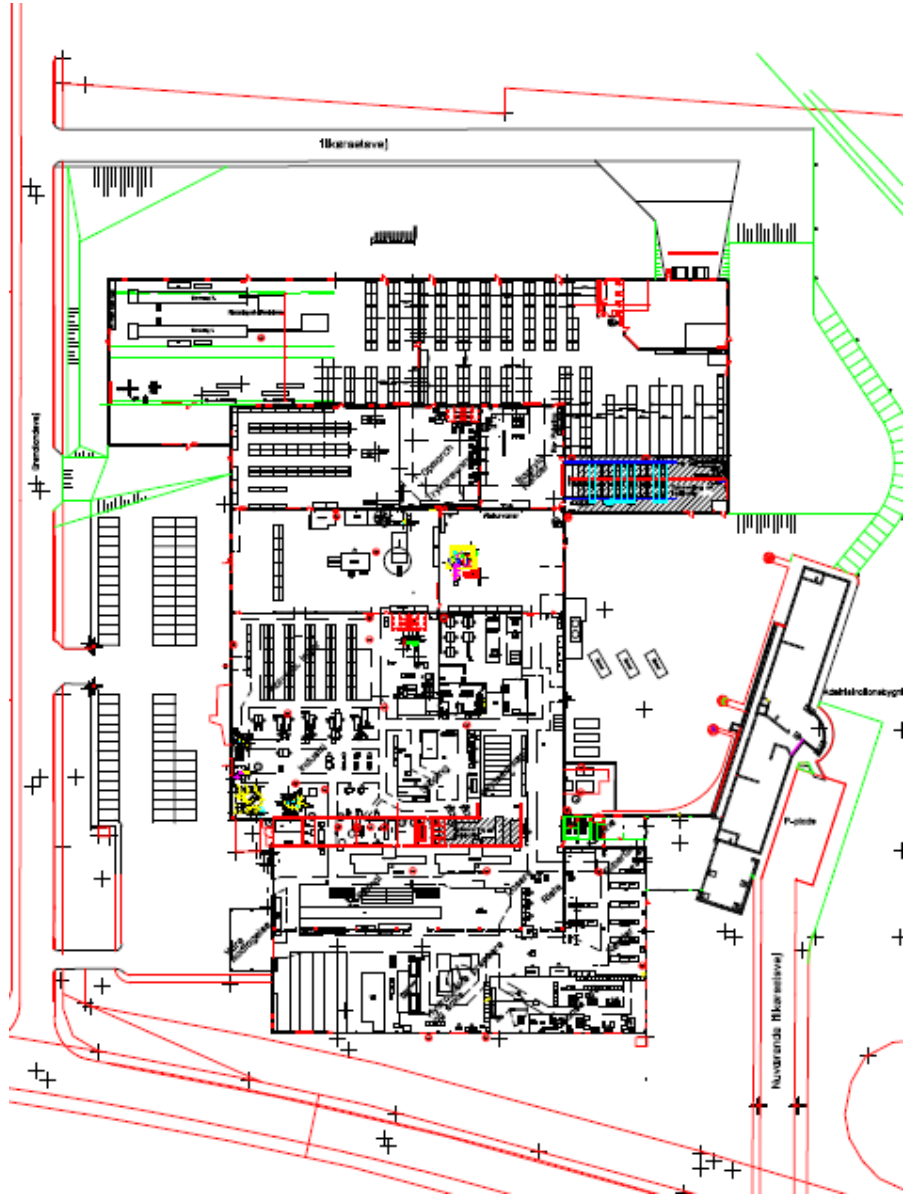




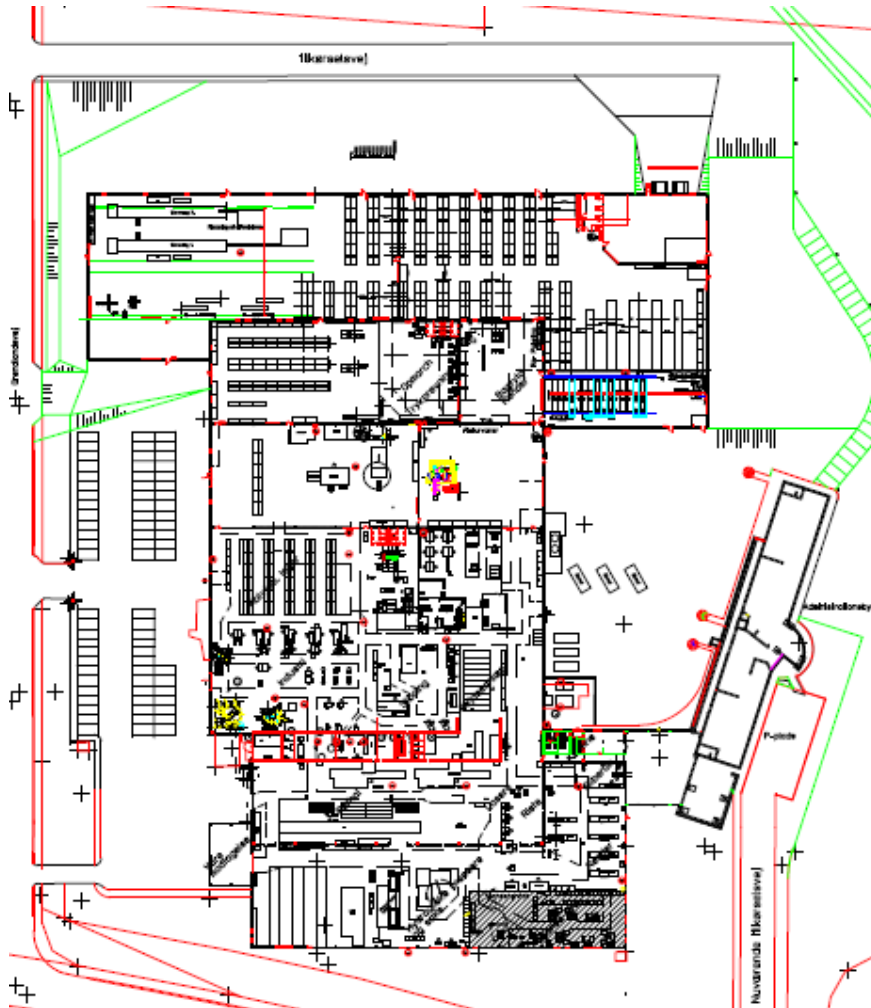
Bilag 2 Nybyggeri



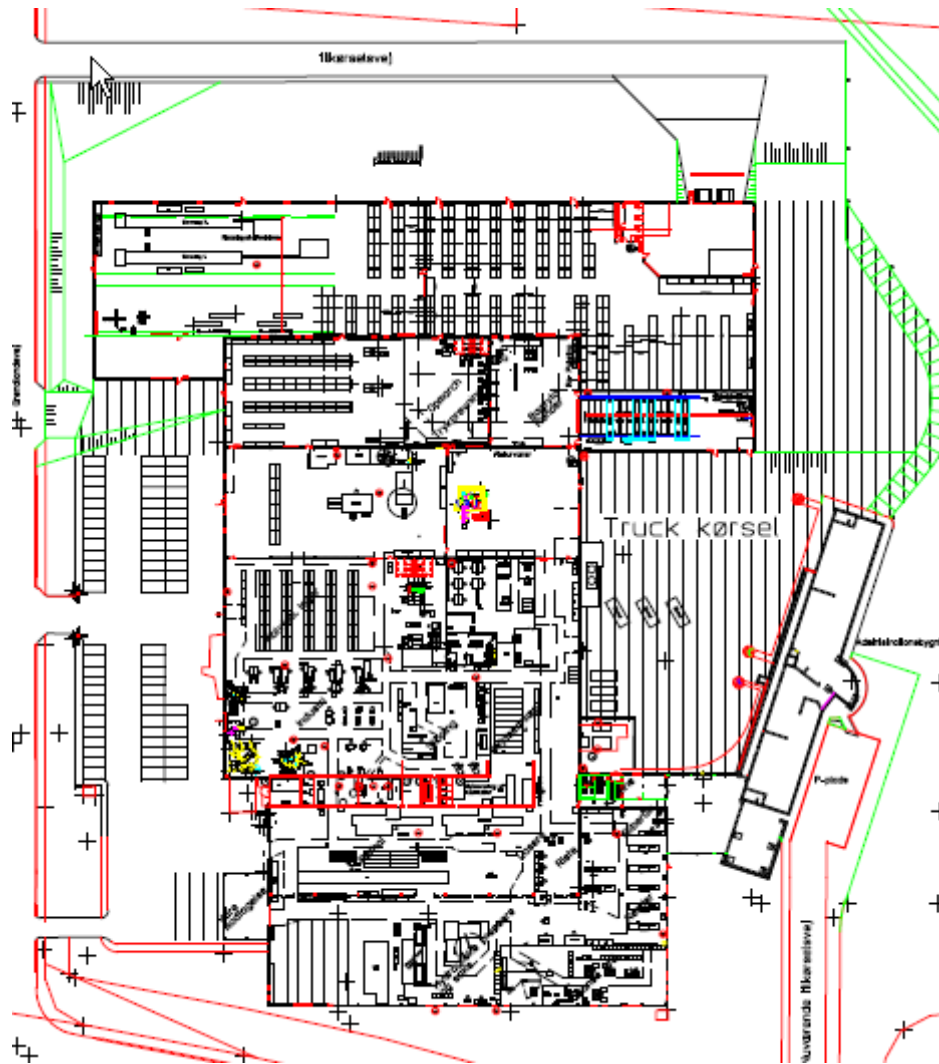
Bilag 3 Kemikalieoplag



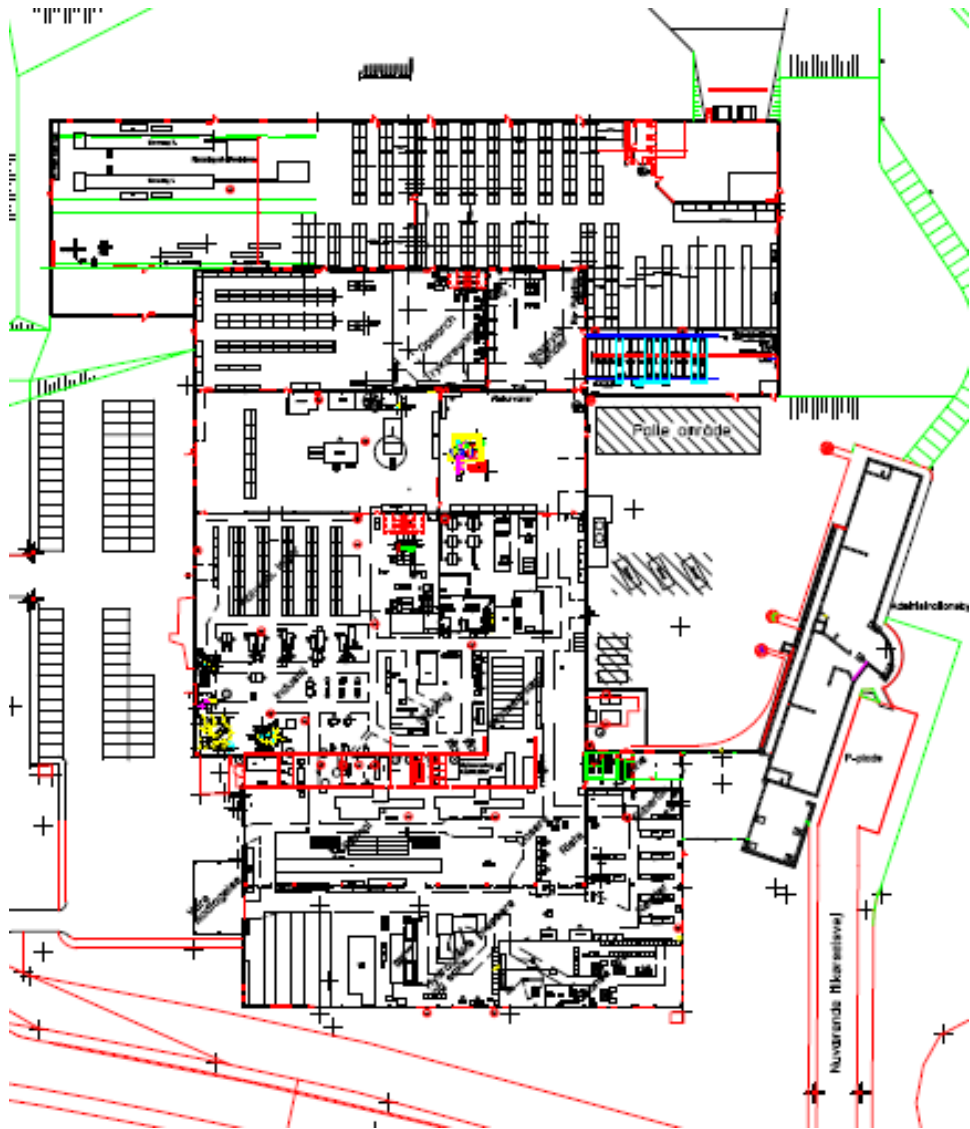
Bilag 4 Støjende aktiviteter



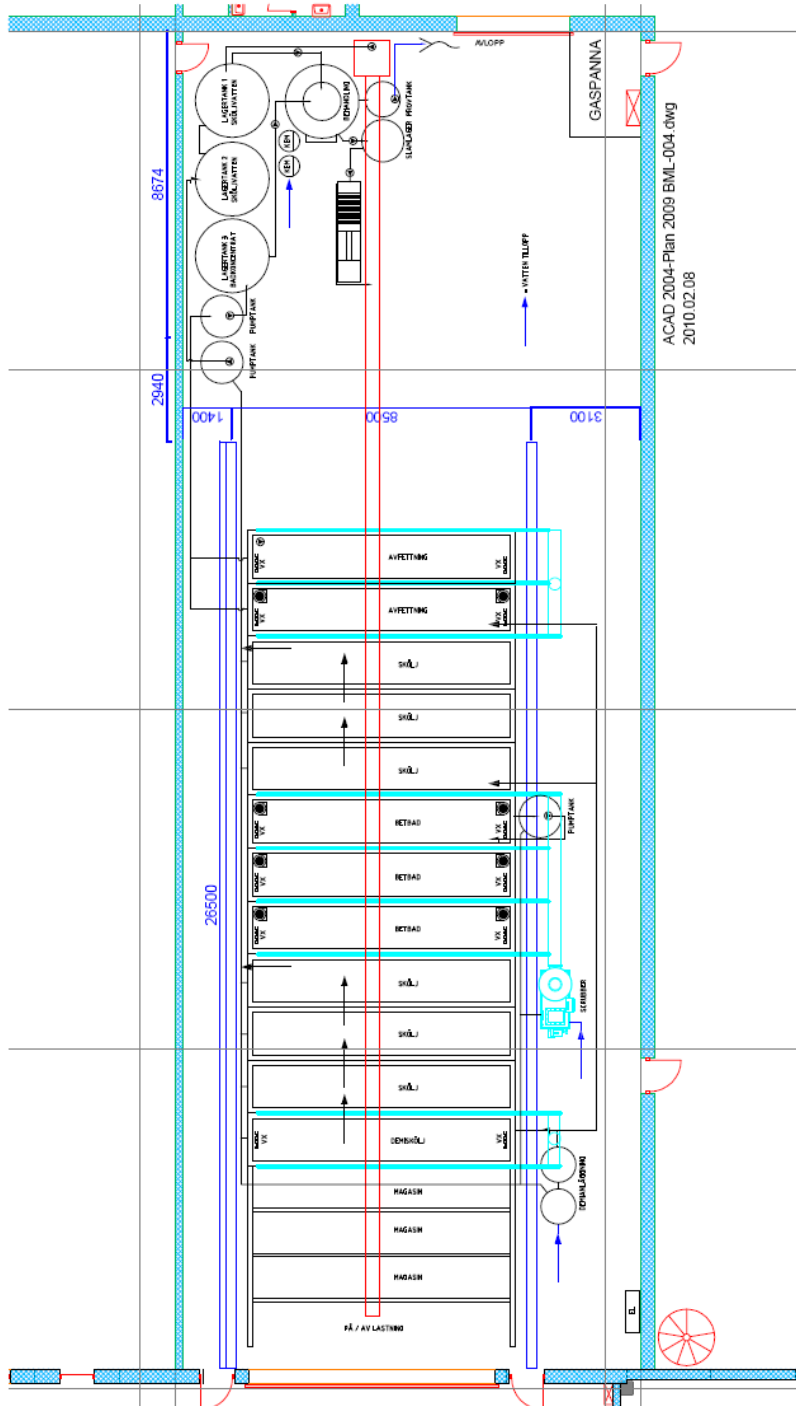
Bilag 5 Truck manøvrering



Bilag 6 Oplag af affald og paller



Bilag 7 Layout for bejdseanlæg



Bilag 8 Afkast og filtre (skema)

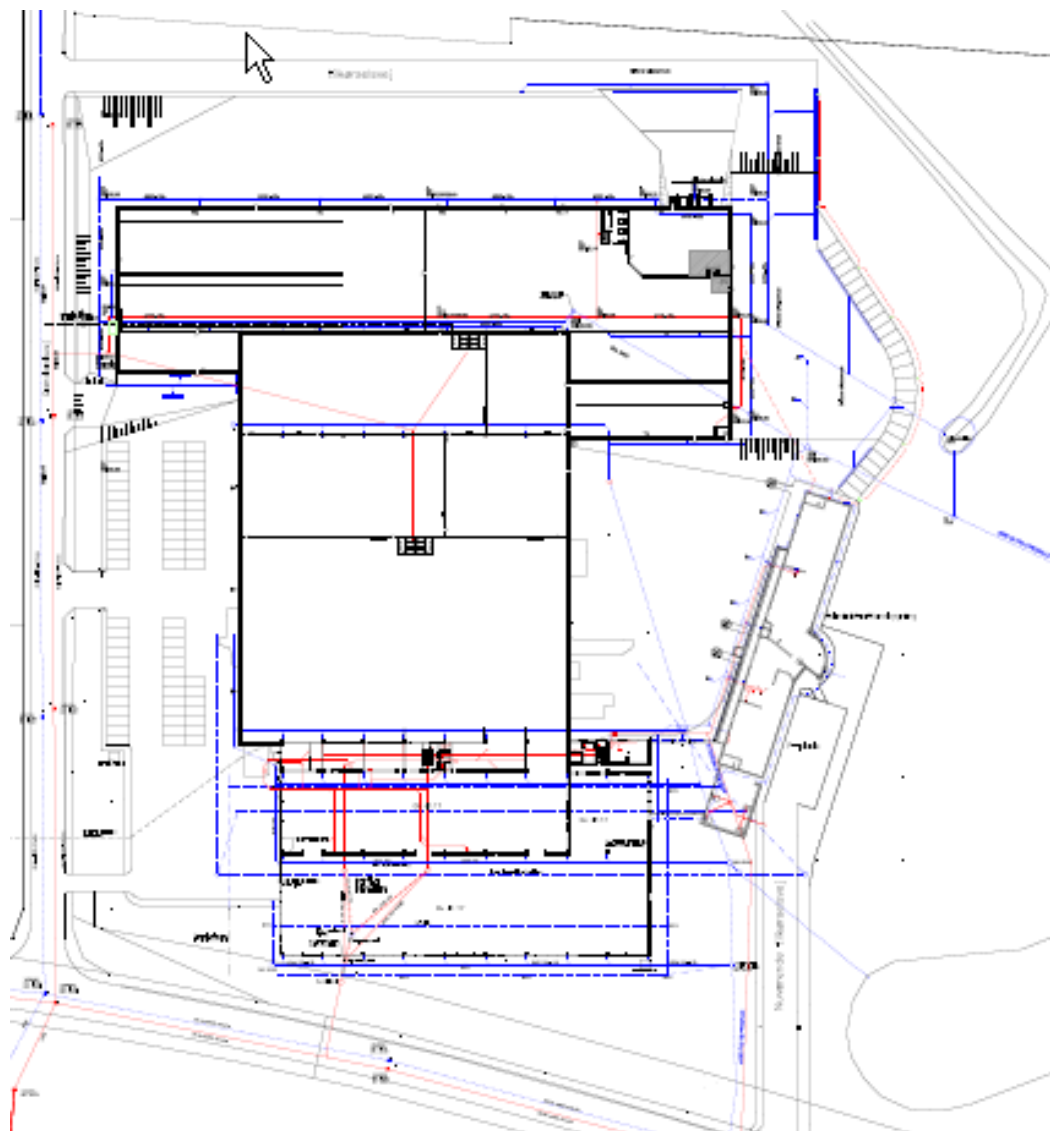
BILAG H.1, 28-04-2010
Luftafkast hos Blücher, produktion efter ny bejdsaanlæg er i brug.

Afkast	Processer/antal	Indholdsstoffer	Legemet stål	Emission [mg/Nm ³]	Massestrøm [g/h]	Afkastrøjde o bygning	Bygningshøjde [m]	Diameter [mm]	Luftmængde [m ³ /h]	Temperatur [°C]	Filter	Bemærkning
LA1	Laserklæring rør 30 % inermittens ved Ni, (slen)	Laserstøv, Cr, Ni	Ja	-	-	0 ud af væg 3 m over gulv	-	315	1000	20	Bilag H.1.1.6	Vandret afkast
LA2	Laserinerting plade 25 % inermittens ved Ni, (afkast og inermittens)	Laserstøv, Cr, Ni	Ja	-	-	0 ud af væg 2,5 m over gulv	-	250	3000	20	Bilag H.1.1.7	Vandret afkast
LA3	Køleluft, friskluft	Nej	Nej	-	-	0 ud af væg	-	-	-	-	Ingen	Fra ændremiddelluft kompressor
LA4	Gl. rorisere, laserklæring 30 % inermittens ved Ni, (slen)	Laserstøv Cr, Ni.	Ja	-	-	1	6	315	3700	20	2 stk. Bilag H.1.1.1	
LA6	Silberum båndpulser	Silbestøv Cr, Ni.	Ja	1,9	-	1	6	315	3700	20	1 stk. Bilag H.1.1.2 + cyklon	
LA7	Udluftning omklædn	-	Nej	-	-	1	-	-	550	-	Ingen	
LA8	Udluftning omklædn	-	Nej	-	-	1	-	-	-	-	-	
LA9	Udluftning omklædn	-	Nej	-	-	1	-	-	-	-	-	
LA10	Udluftning omklædn	-	Nej	-	-	1	-	-	-	-	-	
LA11	Udsug 30 manuelle Tig svejsesteder + 2 robotter, i alt 64 svejsesteder	Tig svejsere	Ja	-	-	2	6	900	18000	20	6 stk. Bilag H.1.1.3	Boligfløb/svejseafd.
LA12	Køleluft kompressor	-	Nej	-	-	1	-	-	-	-	-	
LA13	Uds. Boligrobotter 2 Tig svejsesteder + 3 robotter, i alt 10 svejsesteder	Tig svejsere	Ja	-	-	1	6	315	3310	20	Ingen	
LA14	Vaskemaskine	Vanddamp med ganske lidt sæbe	Nej	-	-	-	6	315	401	20	Ingen	
LA15	Båndpulser+ron-delisliber	Silbestøv Cr, Ni.	Ja	0,051	-	2,7	6	315	3700	20	1 stk. Bilag H.1.1.2 + Cyklon	
LA16	Udsug kontor	-	Nej	-	-	-	-	-	-	-	-	
LA17	Hurtiggående håndliber, båndpulser	Silbestøv Cr, Ni.	Ja	0,24	-	2	6	315	3700	20	1 stk. Bilag H.1.1.2 + cyklon	

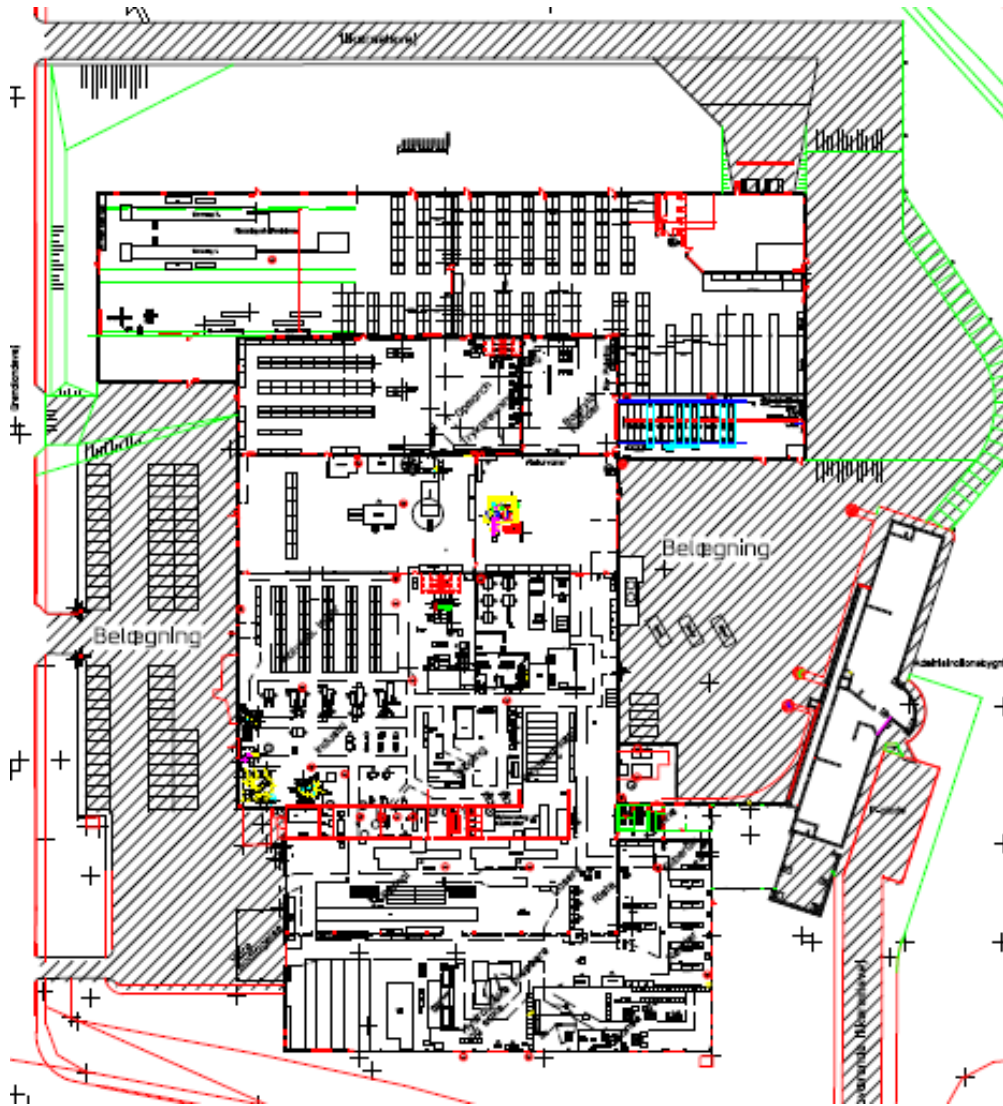
- Bilag til miljøgodkendelsen -

Afkast	Processer/antal	Indholdsstoffer	Legetet stål	Emission [mg/Nm ³]	Massestrøm [g/h]	Afkasthøjde o bygning	Bygningshøjde [m]	Diameter [mm]	Lufmængde [m ³ /h]	Temperatur [°C]	Filter	Bemærkning
LA18	Udsug eks. Bejds	HF, NAOH	-	-	-	2	-	-	-	-	-	Udgår efter idriftsætning af ny bejds
LA19	Svejs: 12 TIG svejsesteder + 1 MAG svejsested	TIG og MAG svejsere	Ja	-	-	2	6	800	20000	20	18 Stk. Bilag H.1.1.4 + 6 stk. bilag H.1.1.3	
LA20	Slibe (båndsliber) + røndeafd.	Slibestøv Cr. Ni.	Ja	< 0,06	-	2	6	910	12000	20	96 stk. bilag H.1.1.5 + 6 stk. bilag H.1.1.3	
LA21	Vaskemaskine + polering. GF slib (vandslib - dvs. ingen støvudvikling)	Vanddamp med ganske lidt sæbe	Nej	-	-	-	6	2501	1120	20	Cyklon	
LA22	Tøllæudsug	-	Nej	-	-	0,5	-	-	-	-	-	
LA23	2 silbepladser: Hurtiggående håndsliber	Slibestøv, Cr. Ni.	Ja	0,16	-	2,5	6	315	3700	20	1 Stk. bilag H.1.1.2 + cyklon	Afd.: Silbning ved robotsvejs
LA24	Bejningsvejser 2 robotter (plasma, 2 stk.) + 1 stk. TIG	Plasma svejser, TIG svejser	Ja	-	-	1	6	400	8000	20	Ingen	Afd.: Robotsvejs for fittings
LA25	Udsug kar ny bejdsrum	HF, NAOH	-	-	-	5,5 m	8,5	Mangler	18000	20	Bilag H.1.1.4	
LA27	Udsug svejs røranlæg, 6 svejsesteder	Tig svejsere	-	-	-	1	8,5	-	-	20	-	
SK01	Gaskedel	Røggas, NO _x , CO	Nej	NO _x : 125 CO: 75	-	6	6	250	217	50	-	Eksisterende skorsten
SK02	Gl. gaskedel	-	Nej	-	-	6	6	-	-	-	-	Gl. gas kedel, ikke driftklar
SK03	Ny gaskedel	Røggas, NO _x , CO	Nej	NO _x : 65 CO: 75	-	1	8,5	250	41	50	-	Ny gaskedel low nox, datablad.

Bilag 9 Kloakplan



Bilag 10 Befæstede arealer



Bilag 11 Lovgrundlag

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

- Miljøministeriets lov nr. 358 af 6. juni 1991, jf. Miljø- og Energiministeriets lovbekendtgørelse nr. 1757 af 22. december 2006, om miljøbeskyttelse.
- Bekendtgørelse om godkendelse af listevirksomhed, nr. 1640 af 13. december 2006 (godkendelsesbekendtgørelsen).
- Bekendtgørelse om kontrol med risikoen for større uheld med farlige stoffer, nr. 1666 af 14. december 2006 (risikobekendtgørelsen).
- Bekendtgørelse om affald, nr. 48 af 13. januar 2010 (affaldsbekendtgørelsen).
- Bek. om indretning, etablering og drift af olietanke, rørsystemer og pipelines, nr. 259 af 23 marts 2010 (Olietanksbekendtgørelsen)

Der er endvidere benyttet følgende vejledninger:

- Miljøstyrelsen luftvejledning nr. 2/ 2001
- Miljøstyrelsen B-værdivejledning nr. 2/ 2002
- Miljøstyrelsens vejledning om begrænsning af luftforurening fra virksomheder, der udsender svejserøg nr. 13/ 1997
- Miljøstyrelsens vejledning nr. 5/ 1984, ekstern støj fra virksomheder

Bilag 12 Sagsdokumenter

Ved sagens behandling er der indgået følgende dokumenter:

Afsender	Emne	Dato
Blücher Metal A/S	Bemærkninger til udkast	12-05-2010
Blücher Metal A/S	Supplerende oplysninger vedr. luftemissioner	28-04-2010
Blücher Metal A/S	Supplerende oplysninger vedr. bejdsevæske og epoxy	28-04-2010
Blücher Metal A/S	Supplerende oplysninger vedr. metalbearbejdning	14-04-2010
Blücher Metal A/S	Supplerende oplysninger vedr. varmforsyning	26-03-2010
Blücher Metal A/S	Supplerende oplysninger vedr. varmforsyning	23-03-2010
Blücher Metal A/S	Supplerende oplysninger vedr. luftemissioner	22-03-2010
Blücher Metal A/S	Supplerende oplysninger vedr. dimensionsgivende stof	16-03-2010
Blücher Metal A/S	Supplerende oplysninger vedr. luftemissioner	10-03-2010
Blücher Metal A/S	Ansøgning om miljøgodkendelse	12-02-2010

Bilag 13 Dokumentation af vilkår til støj

Dokumentation for overholdelse af støjvilkår skal ske ved støjmålinger i omgivelserne, udført efter Miljøstyrelsens vejledning nr. 5/1984 og 6/1984 eller kildestyrkemålinger kombineret med beregning udført efter den nordiske beregningsmodel for ekstern industristøj som beskrevet i Miljøstyrelsens vejledning nr. 5/1993.

Kvalitetskrav til målinger og afrapportering

Målinger og beregninger skal udføres af et firma/ laboratorium, der er akkrediteret til støjmålinger eller af en person, som er certificeret til at udføre sådanne målinger, jf. "Bekendtgørelse om kvalitetskrav til miljømålinger udført af akkrediterede laboratorier, certificerede personer m.v. nr. 1353 af 11. december 2006" med senere ændringer.

Målinger og afrapportering skal udføres som angivet i bekendtgørelsens bilag 4.

Kontrolmålinger skal udføres, når virksomheden er i drift ved maksimal belastning, og driftsforholdene skal beskrives i målerapporten.

Ved beregninger skal rapporten indeholde de nødvendige oplysninger om beregningernes forudsætninger. Støjkilderne skal beskrives, og deres kildestyrke angives.

Rapporten sendes til tilsynsmyndigheden senest 2 måneder efter, at målingen er gennemført.

Vurdering af resultater

Støjgrænsen anses for overholdt, hvis de målte eller beregnede værdier ligger under vilkårets grænseværdi med tillæg af måleubestemthed. For faste støjkilder kan der normalt accepteres en maksimal måleubestemthed på 3 dB(A), jvf. Miljøstyrelsens vejledning nr. 5/1993, pkt. 3.5. En måleubestemthed > 3 dB(A) skal begrundes.

Bilag 14 Dokumentation af vilkår til luft

Prøvetagning og analyse skal udføres i overensstemmelse med anbefalinger fra Miljøstyrelsens referencelaboratorium for måling af emissioner til luften. Referencelaboratoriet udgav i 2000 en metodehåndbog med anbefalede metoder til blandt andet præstationsmålinger. Metodehåndbogen findes i Miljøstyrelsen Luftvejledning og på Referencelaboratoriets hjemmeside.

Kvalitetskrav til målinger og afrapportering

Prøvetagning og analyse skal udføres af et laboratorium, akkrediteret af DANAK til opgaven.

Målestedet skal være etableret i overensstemmelse med kapitel 8 i Miljøstyrelsens Luftvejledning 2/2001.

Målingen skal tilrettelægges således, at produktionen og produktionsomfanget under målingen er veldefineret. Når emissionen varierer under drift, bør det sikres, at der måles, når emissionen er maksimal. Emissionsvilkår omfatter de perioder, hvor virksomheden er i drift - dvs. hvor der forekommer emission - perioder med stilstand medregnes altså ikke.

Kontroltype	Måletid	Antal enkeltmålinger
Præstationskontrol	1 time	3 stk. pr. kontrolmåling

Måleresultaterne skal ledsages af oplysninger, der er nødvendige til vurdering af resultatet. Det skal i videst muligt omfang sandsynliggøres/ dokumenteres, at krav til driftsforhold under målingerne er opfyldte. Der henvises i øvrigt til Luftvejledningens kapitel 8 afsnit 8.2.4.1 Målerapport.

Rapporten sendes til tilsynsmyndigheden senest 2 måneder efter, at målingen er gennemført.

Vurdering af resultater

Grænseværdien anses for overholdt, når det aritmetiske gennemsnit af de tre enkeltmålinger udført ved præstationskontrol er mindre end eller lig med emissionsgrænseværdien.