

RINGSTED KOMMUNE



Miljøgodkendelse for P. Schmidt Ringsted A/S Revurdering af vilkår

Huginsvej 11

4100 Ringsted

Matr.nr. 30i, Ringsted Markjorder

J.nr. 11/100

November 2012

Indhold

Miljøgodkendelse	5
Samlet vurdering.....	6
Klagevejledning	6
Vilkår	8
Generelt	8
Indretning og drift.....	8
Støj	8
Luftforurening.....	9
Forbehandling	9
Pulvermaleanlæg	9
Slyngrenseanlæg	10
Affald.....	11
Beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand	11
Egenkontrol.....	11
Forbehandling	11
Pulvermaleanlæg	12
Slyngrenseanlæg	13
Miljøteknisk beskrivelse og vurdering	14
Indledning.....	14
Beliggenhed	15
Etablering	15
Indretning og drift	16
Produktions- og lagerlokalers placering.....	16
Beskrivelse af processer.....	16
Bygning 1	16
Proces:	16
Forbehandling:	16
Bygning 2	17
Bygning 3- linje C	17
Proces:	17
Forbehandling:	17
Pulverlakering:.....	18
Hærdning:.....	18

Bygning 3 - linie B	18
Proces:	18
Forbehandling – position [2B]:.....	18
Tørring – position [3B]:	19
Pulverpåføring –position [4B] og [5B]:.....	19
Hærdning –position [7B] :	19
Afkøling – position [11B]:.....	19
Bygning 4 - linie A	19
Proces:	19
Forbehandling:	20
Pulverlakering – position [3A]:.....	20
Hærdning – position [2A]:.....	20
Forbrug af råvarer og hjælpestoffer.....	21
Opvarmning	22
Forbrug af olie og naturgas.....	22
Forbrug af el og vand.....	22
Driftstider og antal ansatte	23
Forurening og affald	24
Støj	24
Luftforurening.....	24
Fyringsanlæg	24
Udsugningsanlæg	25
Bygning 1	25
Bygning 2 – vådlakering	26
Bygning 3 – linie C	26
Bygning 3 – linie B.....	26
Bygning 4 – linie A.....	27
Emissioner	27
Dampe og aerosoler fra forbehandling.....	27
Støv fra pulverlakering	28
Støv i øvrigt	29
Immissioner	29
Spildevand	30
Affald.....	31
Farligt affald:	31

Industriaffald:.....	31
Risikomæssige forhold	32
Renere teknologi	32
Revurdering og BAT	32
Egenkontrol	33
Bilagsoversigt	34
Bilag 1: Oversigtskort, 1:3000 med placering af støjreferencepunkt (2001)	34
Bilag 2: Indretningsplaner med placering af produktionslinier og afkast, 1:150.....	35
Bilag 2.1: Bygning 1 og 2 (2001).....	35
Bilag 2.2: Bygning 3 og 4 (2001).....	35
Bilag 2.3: Liste over afkast med nummerering og oplyste emissionsdata m.v.....	35
Bilag 2.4: Vådlakering (2006).....	35
Bilag 3: Kloakplaner 1:200.....	36
Bilag 3.1: Bygning 1 og 2 (2001).....	36
Bilag 3.2. Bygning 3 og 4 (2001).....	36
Bilag 3.3 Spildevandsbehandling (2001).....	36
Bilag 4: Oversigt over eksisterende, nye og udgået vilkår.....	37

Miljøgodkendelse

Virksomheden P. Schmidt Ringsted A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted fik i 2001 en samlet miljøgodkendelse. Virksomheden beskæftiger sig med overfladebehandling af stål og andre metaller i form af kemisk forbehandling samt pulver- og vådlakering. Virksomhedens anlæg for kemisk overfladebehandling er omfattet af listepunktet A109 i godkendelsesbekendtgørelsen¹:

"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) overstiger 30 m³. (i)".

Virksomhedens øvrige aktiviteter er omfattet af listepunktet A203:

"Anlæg, der foretager støvfrembringende overfladebehandling, herunder slibning, sandblæsning og pulverlakering, af emner af jern, stål eller andre metaller, når den samlede udsugningskapacitet overstiger 10.000 normal m³ pr. time. 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 J 104"

Da en del af virksomhedens aktiviteter er omfattet af IPPC-direktivet, skal miljøgodkendelsen tages op til revision hvert 10. år. Idet der siden godkendelsen blev meddelt er kommet standardvilkår for aktiviteter omfattet af listepunkt A203, har Ringsted Kommune erstattet de eksisterende vilkår med standardvilkår efter § 17 i Godkendelsesbekendtgørelsen. Kommunens beslutning om ændring af vilkår sker i øvrigt efter Miljøbeskyttelseslovens² § 41, stk. 1, jf. godkendelsesbekendtgørelsen § 21.

For aktiviteter omfattet af listepunkt A109 har kommunen foretaget en vurdering af eksisterende vilkår i relation til BAT (Best Available Techniques) og ikke fundet grundlag for at ændre vilkårene. Den samlede miljøgodkendelse består således dels af nye standardvilkår, dels en videreførelse af eksisterende vilkår. En samlet oversigt over eksisterende, nye og udegående vilkår findes i bilag 4.

Der er ikke indsat standardvilkår for metaliseringsanlæg (afsnit 1.4.1) samt affedtning baseret på klorerede opløsningsmidler (afsnit 1.4.5) idet ingen af disse processer forekommer på virksomheden. Der er endvidere ikke indsat vilkår for vådmaleanlæg (afsnit 1.4.4) idet forbruget af organiske opløsningsmidler er væsentligt under 6 kg pr. time. Der er i øvrigt ikke foretaget afvigelser fra standardvilkårene.

I forbindelse med at kommunen indledte revurderingen af virksomheden blev der foretaget offentlig annoncering i henhold til godkendelsesbekendtgørelsens § 12. Kommunen modtog i den forbindelse ingen anmodninger om at få tilsendt udkast til afgørelse.

Det samlede grundlag for revurderingen er følgende:

- Miljøteknisk beskrivelse og vurdering 2001 udarbejdet af Lyngkilde A/S, revideret 2012 af Ringsted Kommune.
- Møde med virksomheden den 2. februar 2011, 23. marts 2012 samt 23. august 2012.
- Oplysninger vedr. etablering af vådbehandlingsanlæg af 26. juni 2006 fra Ventherm A/S.

¹ Bekendtgørelse nr. 486 af 25/05 2012 om godkendelse af listevirksomhed

² 879 af 26/06 2010. Lov om miljøbeskyttelse (Miljøbeskyttelsesloven)

Godkendelsen bortfalder hvis den ikke har været udnyttet i en sammenhængende periode på 3 år.

Miljøgodkendelsen skal regelmæssigt og mindst hvert 10. år tages op til revurdering. Næste revurdering vil finde sted i **2022**.

Virksomheden er optaget på bilag 2 i "Bekendtgørelse om vurdering af visse offentlige og private anlægs virkning på miljøet (VVM) i medfør af lov om planlægning"³. Der er imidlertid tale om en eksisterende godkendt virksomhed og der er ikke foretaget bygningsmæssige ændringer der udløser krav om VVM.

Samlet vurdering

Ringsted Kommune har vurderet miljøbelastningen fra P. Schmidt Ringsted A/S på grundlag af oplysninger i det samlede grundlag for revurderingen nævnt ovenfor. Kommunen vurderer, at der er truffet de nødvendige foranstaltninger til at forebygge og begrænse forureningen fra anlægget ved anvendelse af bedst tilgængelig teknologi, og at virksomheden i øvrigt kan drives på lokaliteten uden at påføre omgivelserne forurening, som er uforenelig med hensynet til omgivelsernes sårbarhed og kvalitet.

Klagevejledning

Afgørelsen, der alene vedrører forholdene i henhold til Miljøbeskyttelsesloven kan inden 4 uger efter afgørelsens annoncering – det vil sige senest den 12. december 2012 ved kontors tids ophør - skriftligt påklages til Natur- og Miljøklagenævnet.

Klageberettiget er ansøger, klageberettigede myndigheder og organisationer samt enhver, der har en individuel, væsentlig interesse i sagen. Klageberettigede er orienteret ved annonce i Lokalbladet Ringsted i uge 46. I klageperioden er afgørelsen endvidere annonceret på kommunens hjemmeside

Eventuel klage stiles til Natur- og Miljøklagenævnet, Rentemestervej 8, 2400 København NV, men indsendes til Ringsted Kommune, Rønnedevej 9, 4100 Ringsted, e-mail tf@ringsted.dk, som videresender klagen med sagens akter.

Der er fastsat et klagegebyr på 500 kr. Klagegebyret opkræves af Natur- og Miljøklagenævnet, se nærmere på www.nmkn.dk.

Hvis afgørelsen ønsket prøvet ved domstolene, skal der være anlagt sag senest 6 måneder efter dato, eller – hvis afgørelsen påklages – inden 6 måneder efter Natur- og Miljøklagenævnets afgørelse.

Såfremt afgørelsen påklages, vil dette blive meddelt ansøger. En evt. klage har ikke opsættende virkning med mindre Natur- og Miljøklagenævnet bestemmer andet.

Med venlig hilsen

Karl-Erik Pedersen
Miljøsagsbehandler

³ Bekendtgørelse om vurdering af visse offentlige og private anlægs virkning på miljøet (VVM) i medfør af lov om planlægning nr. 1510 af 15/12 2010

Kopi sendt til:

- Region Sjælland: NaturMiljo@regionsjaelland.dk
- Embedslægeinstitutionen: sjl@sst.dk
- Danmarks Naturfredningsforening: dnringsted-sager@dn.dk, dn@ringsted.dk
- Brand og Redning, Rønnedevej 11, 4100 Ringsted
- Plan og Byg, Ringsted Kommune pni@ringsted.dk

Vilkår⁴

Generelt

1. Ved ophør af virksomhedens drift skal virksomheden træffe de nødvendige foranstaltninger for at undgå forureningsfare og for at bringe stedet tilbage i tilfredsstillende tilstand. En redegørelse for disse foranstaltninger skal fremsendes til tilsynsmyndigheden senest 3 måneder, før driften ophører. (1.4.2.1, 1.4.3.1).
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. (1.4.2.2, 1.4.3.2)

Indretning og drift

3. 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 – 8.2.3.5 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. (1.4.2.5, 1.4.3.10).
4. Pulverkabinen skal holdes under konstant undertryk under påføring af pulvermaling. (1.4.2.3)

Støj

5. *Virksomhedens støjbelastning må ikke, bestemt udendørs i ethvert punkt i kommuneplanens delområder, overstige de i følgende tabel 1 anførte værdier.
Tallene er angivet som det ækvivalente, korrigerede støjniveau i dB(A) som funktion af tidsrum og områdetype, jf. kommuneplan 1997 - 2008.*

⁴ Nummeret i () efter hvert vilkår henviser til standardvilkårets afsnit og nummer i bilag 5 til godkendelsesbekendtgørelsen.
Vilkår skrevet med *kursiv* angiver at det er et eksisterende vilkår. Disse er ikke omfattet reglerne vedr. klage mulighed.

Områdetype \ Tidsrum	Mandag-fredag kl. 07-18	Lørdag kl. 07-14	Lørdag kl. 14-18	Søn- og helligdage kl. 07-18	Alle dage kl. 18-22	Alle dage kl. 22-07
Erhvervsområde 3E6	60	60	60	60	60	60
Boligområder 3B7 og 3B8 (åben/lav)	45	45	40	40	40	35
Nærmeste bolig i åben land	55	55	45	45	45	40
Reference-tidsrum	8 timer	7 timer	4 timer	8 timer	1 time	½ time

Tabel 1: Grænseværdier for støjbelastning fra virksomheden L_r

(Eksist vilkår 1.1)

Luftforurening

Forbehandling

6. Virksomhedens bidrag til immissionskoncentrationen udenfor virksomhedens skel, beregnet via OML-spredningsmodellen, ud fra maksimalt målte eller beregnede timeemissioner, må ikke overstige følgende værdier:

Parameter	Emissionsgrænseværdi mg/m ³
Aluminium, Al	0,01
Chrom, Cr (andre end Cr ^{VI})	0,001
Chromater (målt som Cr ^{VI})	0,0001

(eksist. Vilkår 2.5)

Pulvermaleanlæg

7. Afkast fra hærdeovn skal være opadrettet og ført mindst 1 m over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret. (1.4.2.6)
8. Virksomheden skal overholde emissionsgrænseværdierne i tabel 1:

Tabel 1

Parameter	Emissionsgrænseværdi mg / normal m ³
Total støv	5

Emissionsgrænseværdierne gælder i hvert afkast fra pulverkabinen. (1.4.2.7)

9. Virksomhedens afkast skal være dimensioneret, så B-værdierne i tabel 2 er overholdt.

Tabel 2

Parameter	B-værdier mg/ normal m ³
Epoxy støv, polyester støv m.v.	0,01

Hvis afkastet fra pulverkabinen er forsynet med absolutfilter, anses B-værdierne for overholdt, hvis afkastet er opadrettet og ført mindst 1 m over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret. (1.4.2.8)

10. Alle afkast fra pulverlakering skal føres minimum 8 meter over terræn og være opadrettet, så der kan ske fri fortynding. (1.4.2.9).

Slyngreanseanlæg

11. Virksomheden skal overholde en emissionsgrænseværdi for total støv på 5 mg / normal m³. Emissionsgrænseværdien gælder i hvert afkast fra blæserensningsanlægget. (1.4.3.11)
12. Virksomhedens afkast skal være dimensionerede, så B-værdierne i tabel 1 er overholdt:

Tabel 3

Blæse(slyngreanse)middeltype	B-værdi mg / m ³
Stålgrit, stålshot o. lign.	0,08

(1.4.3.12)

13. Afkastet fra slyngrensning skal føres minimum 8 meter over terræn og være opadrettet, så der kan ske fri fortynding. (1.4.3.13).

Affald

14. Kasseret blæsemiddel skal opsamles og opbevares i tætte, lukkede eller overdækkede containere eller i lukkede bigbags el. lign. (1.4.3.14).
15. Kasseret blæsemiddel skal, så vidt det er muligt, genanvendes. (1.4.3.15).

Beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand

16. 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 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. (1.4.2.10).

Egenkontrol

17. *Tilsynsmyndigheden kan - dog højst 1 gang årligt - forlange, at virksomheden lader udføre målinger og/eller beregninger til dokumentation for, at vilkår 6 er overholdt.*

Målinger/beregninger af støjbidraget til omgivelserne skal udføres efter retningslinierne i Miljøstyrelsens vejledninger nr. 5/1984 og 6/1984 eller 5/1993. Som udgangspunkt accepteres en maksimal usikkerhed på de målte/beregnete værdier på 3 dB.

Målinger/beregninger skal - på virksomhedens regning - udføres af firma/institution, som er akkrediteret af DANAK eller omfattet af Miljøstyrelsens godkendelsesordning til at udføre støjmålinger af typen "Miljømålinger - ekstern støj".

Målinger skal udføres under de i praksis forekommende mest støjende driftsforhold.

Målerapport skal - senest 6 uger efter måletidspunkt - tilsendes Ringsted Kommune. (Eksist. Vilkår 4.1)

18. Filtre og cykloner skal drives, serviceres og vedligeholdes efter filter-/cykonleverandørens anvisninger, så normal renseseffektivitet er opretholdt løbende. Driftsinstruks for filtre og cykloner skal være tilgængelig i umiddelbar nærhed af filtrene/cyklonerne. Renluftsiden af posefilter o. lign. skal efterses visuelt mindst en gang om ugen for kontrol af utætheder. (1.4.2.11, 1.4.3.16,).

Forbehandling

19. *Ringsted Kommune kan – dog højst 1 gang årligt – forlange, at virksomheden lader udføre målinger og/eller beregninger til dokumentation for, at vilkår 7 er overholdt. Emissionsmålingerne skal foretages med anlægget i fuld drift, og skal bestå af min 3 enkeltmålinger af 1 times varighed.*

Prøveudtagninger og analyser samt immissionsberegninger skal - på virksomhedens regning - udføres af firma/måleinstitution, der på forhånd kan godkendes af Ringsted Kommune. Alle måleprogrammer skal være godkendt af Ringsted Kommune før arbejdet igangsættes. Målinger og indretning af målesteder skal udføres i overensstemmelse med retningslinierne i Miljøstyrelsens vejledning nr. 6/1990.

Målerapporter og resultater af immissionsberegninger skal - senest 2 mdr. efter måletids-punktet - sendes til Ringsted Kommune, ledsaget af fyldestgørende oplysninger om driftsomstændighederne i måleperioden. (Eksist. Vilkår 4.2)

Pulvermaleanlæg

20. Et absolutfilter (HEPA-filter) skal være typeafprøvet og individuelt afprøvet efter gældende danske standarder (f.eks. DS/EN 1822/1-3).

Absolutfilteret skal kontrolleres for lækage efter montering, og når filteret har været afmonteret eller på anden måde justeret eller repareret, dog mindst én gang om året.

Lækagetesten skal udføres med en aerosol svarende til beskrivelsen i afsnit 4.1 i DS/EN 1822-2, og acceptkriteriet er 0,05%. Filtre, som ikke overholder acceptkriteriet, skal udskiftes senest 2 uger efter, at lækagetesten er udført. (1.4.2.12).

21. Dokumentation for kontrol af filtersystemet, herunder test af HEPA-filtre (typeafprøvning, individuel afprøvning og lækagetest), skal forevises eller fremsendes på tilsynsmyndighedens forlangende. Dokumentationen skal være tilgængelig i hele filterets levetid. (1.4.2.13).

22. Ringsted Kommune kan kræve, at der foretages præstationskontrol, dog højst én gang årligt, i hvert afkast i form af 3 enkeltmålinger hver af en varighed på 1 time med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i vilkår 8 er overholdt. 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.

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. (1.4.2.14).

Driftsjournal:

23. Der skal føres en driftsjournal med angivelse af tidspunkt for og karakteren af vedligehold af filter, herunder udskiftning af filterposer og fejl i filtre, der har udløst alarmfunktion. Resultatet af den ugentlige kontrol af renluftsiden af posefilter o. lign. , eller hvis der har været alarmer, skal noteres i journalen.

Driftsjournalen skal opbevares på virksomheden i mindst 5 år og være tilgængelig for tilsynsmyndigheden. (1.4.2.15).

Slyngrenseanlæg

24. Ringsted Kommune kan kræve, at der foretages præstationskontrol, dog højst én gang årligt, i hvert afkast i form af 3 enkeltmålinger hver af en varighed på 1 time med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i vilkår 10 er overholdt. 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. (1.4.3.17).
25. 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. (1.4.3.18).

Driftsjournal:

26. Der skal føres en driftsjournal med angivelse af:

- Daglig registrering af driftstiden af blæserensningsanlægget ved intermitterende drift, hvis der anvendes kvartssand som blæsemiddel, og B-værdien er fastsat for intermitterende drift, jf. vilkår 12.
- Tidspunktet for og karakteren af vedligehold af filter, herunder udskiftning af filterposer og fejl i filtre, der har udløst alarmfunktion. Resultatet af den ugentlige kontrol af renluftsiden af posefilter o. lign. , eller hvis der har været alarmer, skal noteres i journalen.

Driftsjournalen skal opbevares på virksomheden i mindst 5 år og være tilgængelig for tilsynsmyndigheden. (1.4.3.19).

Miljøteknisk beskrivelse og vurdering

Indledning

Virksomheden P. Schmidt Ringsted A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted fik i 2001 en samlet miljøgodkendelse. Virksomheden beskæftiger sig med overfladebehandling af stål og andre metaller i form af kemisk forbehandling samt pulverlakering.

Virksomhedens anlæg for kemisk overfladebehandling er omfattet af listepunktet A109: "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) overstiger 30 m³. (i)", jvf. bilag 1 til Miljøministeriets bekendtgørelse nr. 486 af 25. maj 2012 om godkendelse af listevirksomhed (Godkendelsesbekendtgørelsen).

Virksomhedens øvrige aktiviteter er omfattet af listepunktet A203: "Anlæg, der foretager støvfrembringende overfladebehandling, herunder slibning, sandblæsning og pulverlakering, af emner af jern, stål eller andre metaller, når den samlede udsugningskapacitet overstiger 10.000 normal m³ pr. time. 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 J 104"

Da en del af virksomhedens aktiviteter således er omfattet af IPPC-direktivet, skal miljøgodkendelsen tages op til revision hvert 10. år. Idet der siden godkendelsen blev meddelt er kommet standardvilkår for aktiviteter omfattet af listepunkt A203, har Ringsted Kommune erstattet de eksisterende vilkår med standardvilkår, jf. reglerne i godkendelsesbekendtgørelsen. For aktiviteter omfattet af listepunkt A109 har kommunen foretaget en vurdering af eksisterende vilkår i relation til BAT (Best Available Techniques) og ikke fundet grundlag for at ændre vilkårene. En samlet oversigt over eksisterende, ny og udgået vilkår findes i bilag 4.

I det følgende foretages en miljøteknisk beskrivelse og vurdering af virksomhedens aktiviteter. Beskrivelsen er i det væsentligste en gengivelse af teksten fra den miljøtekniske beskrivelse og vurdering fra 2001. Hvor der er sket ændringer i produktionen, eller kommet supplerende oplysninger er teksten tilrettet. Der ud over er der foretaget naturlige konsekvensrettelser og de dele af den tidligere beskrivelse, der ikke længere er relevante/aktuelle, er fjernet.

Det samlede grundlag for revurderingen er følgende:

- Miljøteknisk beskrivelse og vurdering 2001 udarbejdet af Lyngkilde A/S, revideret 2012 af Ringsted Kommune.
- Møde med virksomheden den 2. februar 2011, 23. marts 2012 samt 23. august 2012.
- Oplysninger vedr. etablering af vådbehandlingsanlæg af 26. juni 2006 fra Ventherm A/S.

Beliggenhed

Virksomheden er etableret på ejendommen matr.nr. 30i, Ringsted Markjorder, beliggende Huginsvej 11, 4100 Ringsted. Ejendommen er i henhold til kommuneplanen beliggende i lokalområde 3, i et område 3E6, udlagt til erhverv i form af industri-, værkstedsvirksomhed, og omfattet af lokalplan nr. 52, 1987. Virksomheden er beliggende midt i industriområdet, og afstanden fra virksomheden til nærmeste boligområder med åben og lav boligbebyggelse (områderne 3B7 og 3B8), beliggende syd for ejendommen, er ca. 500 m (se oversigtskort, bilag 1).

Etablering

Virksomheden blev etableret på adressen Huginsvej 27, 4100 Ringsted i 1979. De eksisterende produktionsanlæg på adressen Huginsvej 11 er installeret i henholdsvis 1995 og 1997. Virksomheden har hidtil tillige haft aktiviteter på ejendommen Huginsvej 27. Denne ejendom er nu solgt med overtagelsesdato d. 27/9 2001, og aktiviteterne er flyttet til Huginsvej 11. På ejendommen Huginsvej 11 etablerede virksomheden i 2001 en tilbygning, således at det samlede bygningsareal blev udvidet til ca. 4400 m², hvoraf ca. 900 m² anvendes til lager. I forbindelse med udvidelsen blev der installeret 2 nye kabiner for pulverlakering samt 1 nyt anlæg til forbehandling (jernfosfatering og grøncromatering). Den ene kabine er imidlertid senere igen nedlagt. I 2006 blev der etableret en kabine for vådlakering i bygning 2.

Virksomheden har i øvrigt ingen planer om yderligere bygningsmæssige udvidelser på Huginsvej 11. Virksomheden forventer ingen væsentlige ændringer og/eller udvidelser. Eventuelle stigninger i produktionen vil ske gennem en optimal udnyttelse af maskinkapaciteten og/eller udskiftning til mere effektive maskiner.

Selve produktionsprocesserne forventes ikke at ændre sig væsentligt set i relation til denne beskrivelse eller til virksomhedens miljøbelastning.

Indretning og drift

Forbehandlingen omfatter alkalisk affedtning, chromatering, jernfosfatering og deoxidering (bejdsning). Desuden udføres der forbehandling ved slyngrensning.

Ved pulverlakering oplades emnet, hvorefter pulveret påføres enten ved friktion eller elektrostatisk. Derefter opvarmes emnet til ca. 200°, som medfører en termoreaktion mellem lakkens komponenter.

Produktions- og lagerlokalers placering.

Bygning 1: forbehandling, pulverlakering og hærkning

Bygning 2: Vådlakering og lager

Bygning 3: forbehandling, pulverlakering og hærkning (produktionslinie B og C)

Bygning 4: forbehandling, pulverlakering og hærkning (produktionslinie A)

Planer over lager- og produktionslokalernes indretning og placering er vedlagt som bilag 2.

Beskrivelse af processer.

I det følgende henvises til positionsnumre, som angivet på indretningsplaner, bilag 2.

I virksomhedens ansøgningsmateriale fra 2001 er der desuden vedlagt en specifik anlægsbeskrivelse fra leverandøren Aabo Andersen A/S.

Bygning 1

Proces:

Emnerne ophænges i kroge på conveyor-båndet, der først transporterer emnerne igennem det kemiske forbehandlingsanlæg (dyppeanlæg) og dernæst tørrezone. Herefter foretages elektrostatisk pulverbelægning, og til sidst passerer emnerne igennem hærdeovnen, hvor pulverlakken flyder sammen til en uhærdet lakfilm.

Opholdstiden i hærdeovnen andrager ca. 20 min. ved 180°C, afhængig af emnetykkelse. Conveyorhastigheden kan reguleres, men vil under normale omstændigheder være ca. 1,5 meter pr. min. Hastigheden er bestemmende for behandlingen i de enkelte trin.

Forbehandling:

Trin:

1. Alkalisk affedtning med 3,0 % Bonder V 359 M (Gardoclean). 60-65° C, 5-10 min.
2. Alkalisk affedtning med 3,0 % Bonder V 359 M (Gardoclean). 60-65° C, 5-10 min.
3. Skylning med ledningsvand. 20-30° C, 1-2 min.
4. Jernfosfatering med 3,5 % Unibond HDN. 45-50° C.

5. Bejdsning – Deoxidering med 5,0 % Bondacid Al 5 og 2,5 % Bondacid 6/1. 20-30° C, 1-10 min.
6. Skylning med ledningsvand. 20-30° C, 1-2 min.
7. Grønchromatering med 5,0 % Bonder Al 701 A og 0,2 % Bonder Al 701 C. 40-50° C, 1-4 min.
8. Skylning med ledningsvand. 20-30° C, 1-2 min.
9. Chromatpassivering med 0,08 vol. % Bonder Nachspüllung 60.
10. Skylning i demineraliseret vand. 20-25 °2C, 1-2 min.
11. Tørreovn, max. 80° C til aluminium.
12. Tørreovn, max 120-130 °C til stål og galvaniseret stål.

Alle kar har en volumen på ca. 8 m³.

Procesfølge for aluminium: trin (1-2)-3-5-6-7-8-10-11

Procesfølge for stål og galvaniseret stål: trin 2-3-4-3-9-10-12

Pulverlakering:

Lakering af emnerne foregår i en pulverkabine. Påføring af pulverlak sker enten ved elektrostatisk eller ved friktion (automat-pistoler) samt mauelt.

Bygning 2

Vådlakeringen består af et conveyorsystem, 2 sprøjetbokse med aftræksrør, en flash off/ovnzonen med varmecirkulation.

Bygning 3- linje C

Proces:

De forbehandlede emner placeres i conveyorvogne, som betjenes manuelt. Der er i alt 5 hovedvogne, der indeholder 5 conveyorspor med 5 emnevogne. Hovedvognene køres til boksen, hvor der foregår en elektrostatisk pulverbelægning, og til sidst kører vognene ind i hærdeovnen hvor pulverlakken flyder sammen til en uhærdet lakfilm.

Opholdstiden i hærdeovnen andrager ca. 20 min. ved 180°C, afhængig af emnetykkelse.

Forbehandling:

- Chromatering, dypkar (bygning 1), se beskrivelsen under pkt. 4.2.1.
- Chromatering, (oxylan) spuleanlæg (bygning 3 - linie B), se beskrivelsen under pkt. 4.2.3.
- Slyngrenser (bygning 4), se beskrivelsen under pkt. 4.2.5.

Pulverlakering:

Lakering af emnerne foregår i filterboks, mrk. position [2C]. Påføring af pulverlak sker enten elektrostatisk eller ved friktion (automat-pistoler).

Boksen er forsynet med 6 filterenheder forsynet med filterpatroner, samt automatik for filterrensning. Automatikken er indstillet til returblesning hvert 2-5 min, når boksen er i drift og i pausen med et interval på 30-60 sek. I boksens bund er der opsamlingsbeholder til pulver.

Hærdning:

Hærdningen foregår i en el-opvarmet ovn (81 kW) ved ca. 180 °C position [3C].

Bygning 3 - linie B

Proces:

Emnerne ophænges i kroge på conveyor-båndet, der først transporterer emnerne igennem det kemiske forbehandlingsanlæg og dernæst tørrezonen. Herefter foretages elektrostatisk pulverbelægning, og til sidst passerer emnerne igennem hærdeovnen, hvor pulverlakken flyder sammen til en hærdet lakfilm. Opholdstiden i hærdeovnen andrager ca. 20 min. ved 180°C, afhængig af emnetykkelse. Conveyorhastigheden kan reguleres, men vil under normale omstændigheder være ca. 1,5 meter pr. min. Hastigheden er bestemmende for behandlingen i de enkelte trin.

Forbehandling – position [2B]:

Forbehandling af emnerne inden pulverlakeringen foregår i et semi-lukket, recirkuleret 7-zone sprøjteanlæg. Ved sprøjtning pumpes indholdet fra de enkelte kar, ved hjælp af elektriske pumper, op til et antal sprøjteraisere, der er forsynet med dyser, hvorfra påføringen sker.

Trin:

1. Affedtning/fosfatering
Volumen 4,4 m³. Opvarmet affedtnings-/fosfateringstrin. Følgende kemikalier benyttes: Uni-bond LH, Bonder F, Bonder Additiv 7360. Dels for at fjerne olie/fedt eller evt. korroderet aluminium. Desuden for at sikre optimal vedhæftelse af pulver på stål og for aluminium af efterfølgende chromatering. Elektronisk niveauregulator sørger for konstant vandniveau ved tilførsel af vand fra trin 2 og trin 3. Processen opvarmes med en gasfyrret varmeveksler 250 kW, 45-50° C.
2. Skyl
Volumen 1,8 m³. Kold skylning med ledningsvand. Stopper processen sat i gang ved trin 1, og mindsker overslæb af forurenende stoffer til trin 4. Trin 2 har kontinuerligt overløb til kloak. Trin 1 forsynes automatisk med vand fra trin 2 med henblik på at opnå maksimal skylleeffekt med kemikaliefrit vand uden stort overløb til kloak.
3. Skyl
Volumen 1,8 m³. Som trin 2.
4. "Chromatering" (med chromfrie produkter)

Volumen 3,2 m³. Foreskrevet badkoncentration: 1,0-7,5% Gardobond X 4707 A og 0,3-1,5% Gardolene D 6800/1M. Øger korrosionsbestandigheden og sikrer en god vedhæftning af pulverlak. Processen opvarmet med gasfuret varmeveksler, 150 kW, 35-40° C.

5. Skyl

Volumen 1,8 m³. Kold skylning med kontinuerlig vandtilførsel fra trin 6. Stopper proces sat i gang ved trin 4, og mindsker overslæb af forurenende stoffer. Trin 5 har kontinuerligt overløb til kloak. Trin 4 forsynes automatisk med vand fra trin 5 med henblik på at opnå maksimal skylleeffekt med kemikaliefrit vand uden stort overløb til kloak.

6. Skyl

Volumen 1,8 m³. Kold skylning med demineraliseret vand. Ellers som trin 5.

7. Skyl

Efterskylning med vand fra et demineraliseringsanlæg. Vandet løber automatisk tilbage til karet ved trin 6. Skylllet skal sikre at kun få reaktionsprodukter er tilstede, så efterfølgende pulverlakering bliver optimal.

Tørring – position [3B]:

Efter forbehandlingen fortsætter emnerne umiddelbart ind i tørreanlægget, da emnerne skal være helt tørre inden pulverlakering. Tørretiden er ca. 10 min ved 100°C. Ovnen er gasopvarmet med direkte indfyring, 300 kW.

Pulverpåføring –position [4B] og [5B]:

Lakering af emnerne foregår i sprøjteboks ved elektrostatiske eller friktions-(automatpistoler) og manuel påføring. Overskydende pulver suges til cyklon og genanvendes. Der er en bestående boks, position [5B] og en ny boks, position [4B]. Der er kun én af boksene i drift ad gangen.

Hærdning –position [7B] :

Pulverbelægningen udhærdes ved opvarmning til ca. 180° C i inddirekte gasfuret hærdeovn. Effekten er maksimalt 550 kW.

Afkøling – position [11B]:

Emnerne afkøles med en kølecirkulation, der recirkulerer 24000 m³ luft/time. Efter afkøling nedtages og pakkes de lakerede emner manuelt.

Bygning 4 - linie A

Proces:

Emnerne forbehandles i en slyngrenser, hvorefter de ophænges i conveyervogne, der manuelt trækkes ind i en boks, hvor emnerne pulverlakeres elektrostatiske. Til sidst kører vognene ind i hærdeovnen, hvor pulverlakken flyder sammen til en lakfilm. Opholdstiden i hærdeovnen andrager ca. 20 min. ved 180 °C afhængig af emnetykkelse.

Forbehandling:

Emnerne forbehandles i en slyngrenser, hvor urenheder i form af rust og glødeskaller afrenses ved sandblæsning med stålsand.

Pulverlakering – position [3A]:

Lakering af emnerne foregår i sprøjteboks ved elektrostatisk eller friktions-(automatpistoler) påføring. Der bliver opsat 2 bokse, position [3A]. Sprøjtningen i den ene boks fungerer som forbehandling af emnerne - sprøjtning i den anden boks som lakering. Der er kun én af boksene i drift ad gangen.

Hærdning – position [2A]:

Pulverbelægningen udhærdes ved opvarmning til ca. 180° C i indirekte gasfyret hærdeovn. Effekten er maksimalt 500 kW. Efter afkøling nedtages og pakkes de lakerede emner manuelt.

Forbrug af råvarer og hjælpestoffer

Oplysninger om art og forbrug af råvarer og hjælpestoffer samt beskrivelse af leverings- og opbevaringsform fremgår af virksomhedens ansøgningsmateriale. Derudover har virksomheden i 2006 indgivet oplysninger om forbruget af vådlakker i forbindelse med anmeldelse af etableringen af vådlakeringsanlægget.

De anvendte pulverlakker er baseret på polyesterharpiks og epoxy-polyesterharpiks eller på en blanding heraf (mixpulver). Pulverlakkerne leveres primært fra Teknos Schou A/S, CWS Danmark ApS, Jotun Danmark A/S og International Farve- og Lakfabrik.

Virksomhedens forbrug i år 2000 var i alt ca. 41.000. I 2010 er forbruget opgjort til ca. 25.000 kg.

Forbehandlingskemikalier leveres primært fra firmaet Chemetall GmbH eller fra tilsvarende leverandører, bl.a. Superfos samt Bie og Berntsen.

Virksomhedens samlede forbrug (incl. produkter til chromatering) i år 2000 var i alt ca. 6.400 kg. I 2010 er forbruget opgjort til ca. 4.200 kg.

I anlægget i bygning 3, linie B, bliver der til "chromatering" anvendt chromfrie produkter. I anlægget i bygning 1 udføres der grønchromatering med de chromholdige produkter (Bonder 701 A og C).

Oplysningerne er sammenfattet i nedenstående tabel 1:

Procestrin	Proces/produkt	Opgjort forbrug år 2000 ²⁾	Opgjort forbrug år 2010 ³⁾
Forbehandling ¹⁾	Alkalisk affedtning	5.875 kg	4000 kg
	Jemphosphatering		
	Bejdsning (deoxidering)		
	Grønchromatering	510 kg	ca 200 kg
	"Chromatering" - chromfri	ikke anvendt	ca. 750 kg
Pulverlakering ¹⁾	Polyesterharpiks	41.260 kg	ca. 25.000
	Epoxy-polyesterharpiks		
	Mix-pulver		
Vådlakering ⁴⁾	Fortynder		2.300 liter
	VOC-indhold		1.275 liter

Note: ¹⁾ Liste over de anvendte produkter er indeholdt i virksomhedens ansøgning.

²⁾ Som oplyst i ansøgningsmaterialet (fra Grønt Regnskab 2000)

³⁾ Oplyst af virksomheden i 2012

⁴⁾ Angivet ved anmeldelse af etablering af vådlakering i 2006

Herudover benyttes hjælpemidler som fiberskiver og sandpapir til slibning, papir og tape til afdækning, personlige værnemidler i form af dragter, støvfiltermasker og handsker samt klude.

I forbindelse med spildevandsrensning anvendes der svovlsyre, natriumhydroxid, hydratkalk, jernsulfat og natriumdisulfit samt et flokkuleringsmiddel.

Opvarmning

De fleste af virksomhedens tørre- og hærdeovne opvarmes ved hjælp af naturgas. Tørreovnen i produktionslinie C er el-opvarmet.

De indfyrede effekter for de naturgasfyrede ovne fremgår af tabel 2.

Tabel 2 Indfyrede effekter for gas-opvarmede ovne

Bygning	Produktionslinie	Anlæg	Position	Indfyret effekt
bygning 1	-	tørreovn	- ¹⁾	150 kW
	-	hærdeovn	- ²⁾	230 kW
bygning 3	linie C	hærdeovn	[3C]	81 kW
	linie B	tørreovn	[3B]	300 kW
		hærdeovn	[7B]	550 kW
bygning 4	linie A	hærdeovn	[2A]	500 kW

Note: ¹⁾ Trin 11 og 12 ved chromateringsanlæg
²⁾ ved afkast 149

Rumopvarmning sker dels ved hjælp af et naturgasfyret anlæg (med en indfyret effekt på <1 MW) og dels ved hjælp af et oliefyret anlæg (med en indfyret effekt på < 650 kW).

Forbrug af olie og naturgas

Virksomhedens samlede forbrug af fyringsolie i år 2000 var i alt ca. 5.000 liter. Heraf blev ca. 3.500 liter anvendt på adressen Huginsvej 11.

Virksomhedens samlede forbrug af naturgas i år 2000 var i alt ca. 245.000 m³. I 2010 var forbruget faldet til i alt ca. 125.000 m³.

Forbrug af el og vand

Virksomhedens samlede elforbrug i år 2000 var i alt ca. 900 MWh. I 2010 var forbruget på 418 MWh.

Virksomhedens samlede vandforbrug i år 2000 var i alt ca. 10.000 m³. Forbruget var i 2010 opgjort til 2025 m³.

Driftstider og antal ansatte

Virksomheden beskæftiger i dag 14 medarbejdere. I 2000 var der 25 beskæftiget.

Virksomhedens normale driftstid er på hverdage i perioden kl. 05.00 – 14.30. Virksomheden er normalt ikke i drift på lørdage eller søndage.

Forurening og affald

Støj

BST-Sorø har i marts-april 2001 gennemført en målinger og beregninger af den støjbelastning, som virksomheden giver anledning til i naboområderne. Støjberegningerne er foretaget ud fra de forventninger virksomheden på daværende tidspunkt havde til udvidelse af aktiviteterne – bl.a. er der regnet med 2-hold skifte.

Støjbelastningen er bestemt ved måling af de enkelte støjkilders kildestyrke og beregning af den hertil hørende udbredelsesdæmpning. Målinger og beregninger er udført i overensstemmelse med vejledninger fra Miljøstyrelsen nr. 5/1993 og nr. 6/1984.

Støjundersøgelsen er rapporteret i rapport nr. 107270003-A fra BST-Sorø: "Miljømåling - Ekstern Støj, Ekstern støj fra P. Schmidt A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted", dateret 27.04.01.

Støjbelastningen er bestemt i ét referencepunkt, R1, placeret i erhvervsområdet i virksomhedens skel mod syd.

Placeringen af referencepunktet er angivet på bilag 1.

Ved de udførte støjberegninger er der indledningsvis foretaget beregninger af støjzonekort, som viser virksomhedens bidrag til støjniveauerne i de nærmeste omgivelser. Der er udført støjzonekort for såvel dag- og aftenperioden som for natperioden på hverdage.

Referencepunktet R1 er på grundlag heraf placeret i det punkt i virksomhedens omgivelser, hvor støjniveauet ifølge støjzonekortene er størst.

Ved beregningerne er forudsat, at arbejdstiden er 05.00-14.30 i bygning 1, 2 og 4, og at arbejdstiden er 05.00-20.00 i bygning 3, da disse driftsforhold efter BST-Sorø's vurdering vil give anledning til den maksimale støjbelastning i omgivelserne.

Desuden er det forudsat, at afkast 149-A forsynes med en lydsluse og, at den tilhørende ventilator 149-B indkapsles. De beregnede støjreduktioner er indregnet i beregningerne.

De udførte støjberegninger viser, at den forudsatte støjbelastning fra virksomheden ikke vil medføre overskridelse af de vejledende grænseværdier for støjbelastning i nogen af referenceperioderne på hverdage.

Der er i dag en lavere aktivitet og 2 malerbokse færre end forudsat da beregningerne blev udført.

Luftforurening

Fyringsanlæg

Ifølge oplysninger i virksomhedens ansøgning vil alle afkast fra naturgasfyrede anlæg være opført i en højde af mindst 1 m over tag.

Anlæggenes samlede indfyrede effekt andrager ca. 3 MW.

Jvf. gældende luftvejledning nr. 2/2001 og gasreglementet skal afkast for anlæg med en samlet indfyret effekt på mellem 120 kW og 5MW opføres i en højde af mindst 1,25 x højdeforskellen mellem skorstensfoden og tagryggen på enhver bygning indenfor en afstand af 100 m.

Ifølge gældende lokalplan for området tillades en bygningshøjde på max. 8,5 m over terræn. Dette betyder, at virksomhedens skorstene fra de gasfyrede anlæg skal opføres i en højde af 1,25 x 8,5 m = 10,6 m over terræn – svarende til 3,5 - 4 m over tagryg på virksomhedens bygninger, som har en højde på ca. 7 m over terræn.

Eksisterende oliefyr til rumopvarmning har en indfyret effekt på < 650 kW, og afkastet herfra er ifølge virksomhedens oplysninger opført i en højde af mindst 1 meter over tag.

Jvf. gældende luftvejledning nr. 2/2001 skal afkastet skorstene for gasoliefyrede anlæg med indfyret effekt på mellem 120 kW og 5MW opføres i en højde, beregnet ved en OML-beregning.

Under forudsætning af, at alle skorstene fra de eksisterende anlæg er opført i overensstemmelse med tidligere meddelte byggetilladelser, kan Ringsted Kommune dog acceptere, at den ny luftvejlednings krav om skorstenshøjder kun gælder de nyinstallerede anlæg – dvs. hærde- og tørreovnene installeret i bygning 3 og 4.

Udsugningsanlæg

Bygning 1

Fra forbehandling er der etableret udsugning af dampe fra både kar til affedtning/bejdsning og fra chromateringskarret. Den udsugede luft udsendes gennem et fælles afkast (afkast nr. 157, Ø350 mm). Afkastet er forsynet med jethætte og opført i en højde af 2,3 m over tagfladen (svarende til 8,2 m over terræn).

Udsugning af vanddamp fra tørring af fosfaterede eller chromaterede emner i tørreovnen er ført til separat afkast. Desuden er der som beskrevet under afsnittet Fyringsanlæg opført skorsten fra ovenns direkte opvarmede naturgasbrænder. Skorstenen er opført i en højde af mindst 1 m over tagfladen.

Fra pulverlakeringsprocessen er der etableret udsugning fra pulverkabinen (afkast nr. 150 og nr. 151) Ø650 mm) Afkastene fra pulverkabinen er forsynet med jethætte og opført i en højde af 2,7 m over tagfladen (svarende til 8 m over terræn). Den udsugede luftmængde andrager 8.500 m³/time. Afkastet er forsynet med effektive partikelfilter med en udskilningsgrad på 99,9 %.

Herudover er der fra bygningen etableret rumudsugning ved hjælp af tagventilator (afkast 154, Ø500mm). Afkastet er forsynet med jethætte og opført i en højde af 1,1 m over tagfladen (svarende til 8 m over terræn).

Bygning 2 – vådlakering

Fra vådlakeringsprocessen er der etableret udsugning med en kapacitet på 24.000 m³ pr. time. Vådlakering sker med et forbrug på under 6 kg/time og er således ikke omfattet af godkendelsesbekendtgørelsen. Ventherm A/S har i 2006 beregnet et maksimalt forbrug af opløsningsmidler til ca. 1,3 kg/time. OML-beregninger udført af Ventherm A/S i 2006 viser at B-værdier for udvalgte stoffer med størst spredningsfaktor er overholdt ved en afkasthøjde på 10 meter.

Bygning 3 – linie C

Fra produktionslinien er der etableret udsugning af pulverlak fra sprøjtekabine (position [2C]). Den udsugede luftmængde andrager 6.000 m³/timen, og udsendes til det fri via afkast nr. 302. Der foreligger ikke nærmere oplysninger om de projekterede afkastdimensioner.

Afkastet er forsynet med effektivt partikelfilter med en udskilningsgrad på 99,9 %.

Udsugning af linjens hærdeovn (position [3C]) er ført til afkast nr. 301. Den udsugede luftmængde andrager 600 m³/time. Desuden er der som beskrevet under afsnittet Fyringsanlæg opført skorsten fra ovns direkte opvarmede naturgasbrænder. Ifølge virksomhedens oplysninger er skorstenen opført i en højde af mindst 1 m over tagfladen.

Bygning 3 – linie B

Fra forbehandling (position [2B]) er der udsugning af dampe fra både affedtning/bejdsning og chromateringsanlæg. Den udsugede luftmængde andrager 4.000 m³/timer fra begge anlæg, og vil blive udsendt til det fri gennem to separate afkast (afkast nr. 310 fra affedtning/fosfatering og nr. 305 fra grønchromatering). Der foreligger ikke nærmere oplysninger om de projekterede afkastdimensioner.

Udsugning af vanddamp fra tørring af fosfaterede eller chromaterede emner i tørreovnen (position [3B]) vil blive ført til 3 separate afkast (afkast nr. 303, nr. 308 og nr. 309). Den udsugede luftmængde vil andrage 1.500 m³/time fra afkast nr. 303 (før tørring) og 1.200 m³/timen fra hvert af de to afkast nr. 308 og nr. 309. Der foreligger ikke nærmere oplysninger om de projekterede afkastdimensioner.

Desuden er der som beskrevet under pkt. afsnittet Fyringsanlæg opført skorsten fra ovns direkte opvarmede naturgasbrænder. Ifølge virksomhedens oplysninger er skorstenen opført i en højde af mindst 1 m over tagfladen.

Fra pulverlakeringsprocessen er der etableret udsugning af pulverlak fra sprøjtebokse (position [5B] og [4B]). Udsugningen fra de to sprøjtebokse er ført til fælles afkast (afkast nr. 403). Der er kun én af boksene i drift ad gangen. Den udsugede luftmængde andrager 12.000 m³/time. Der foreligger ikke nærmere oplysninger om de projekterede afkastdimensioner.

Afkastet er forsynet med effektivt partikelfilter med en udskilningsgrad på 99,9 %.

Desuden er der etableret 2 udsugninger fra hærdeovn (position [7B]). Udsugningen er ført til 2 separate afkast (afkast nr. 307 og nr. 304). Den udsugede luftmængde andrager 1.500 m³/time fra afkast nr. 307 (før hærkning) og 1.200 m³/timen fra afkast nr. 304 fra ovnen. Der foreligger ikke nærmere oplysninger om de projekterede afkastdimensioner.

Som beskrevet under afsnittet Fyringsanlæg er der tillige opført skorsten fra ovnens direkte opvarmede naturgasbrænder.

Ifølge virksomhedens oplysninger er skorstenen opført i en højde af mindst 1 m over tagfladen.

Fra afkøling af de hærdede emner er der en kølecirkulation, der recirkulerer 24.000 m³ luft/time. Den udsugede luftmængde, som udsendes til det fri gennem afkast nr. 306, andrager 1.500 m³/time.

Bygning 4 – linie A

Fra slyngrenseren er der etableret udsugning af støv. Den udsugede luftmængde andrager 15.000 m³/time, som udsendes til det fri gennem afkast nr. 404.

Der foreligger ikke nærmere oplysninger om de projekterede afkastdimensioner.

Afkastet er forsynet med partikelfilter (FAC type 18/15N). Støvemissionen efter filtret er mindre end 5 mg/m³.

Der er udsugning fra produktionsliniens 2 pulverbokse (position [3A]), hvoraf den ene anvendes til forbehandling og den anden til slutlakeringen. Udsugningen fra de to sprøjtebokse er ført til fælles afkast (afkast nr. 402). Der er kun én af boksene i drift ad gangen. Den udsugede luftmængde andrager 12.000 m³/time. Der foreligger ikke nærmere oplysninger om de projekterede afkastdimensioner. Afkastet er forsynet med effektivt partikelfilter med en udskilningsgrad på 99,9 %.

Desuden er etableret udsugninger fra hærdeovn (position [2A]). Udsugningen er ført til afkast (afkast nr. 401). Den udsugede luftmængde andrager 1.200 m³/time. Der foreligger ikke nærmere oplysninger om de projekterede afkastdimensioner.

Som beskrevet under afsnittet Fyringsanlæg er der tillige opført skorsten fra ovnens direkte opvarmede naturgasbrænder. Skorstenen er opført i en højde af mindst 1 m over tagfladen.

Placeringen af afkast er angivet på bilag 2, som desuden omfatter en liste over afkast med nummerering og oplyste emissionsdata m.v.

Emissioner

Dampe og aerosoler fra forbehandling

Der er udsugning af dampe fra både kar til affedtning/bejdsning og chromateringskar (afkast nr. 157, 305 og 310) samt fra tørreovne (afkast nr. 303, 308 og 309).

Det vurderes umiddelbart, at de luftformige emissioner herfra generelt vil udgøre en meget lille stofstrøm, og at den væsentligste faktor kan være en eventuel emission af chromater fra chromateringskar.

I dykpar (bygning 1) forekommer der ingen væsentlig aerosoldannelse, som kan give anledning til en betydende emission af chromater.

Modsat vil der i spuleanlæg (bygning 3) ske en betydelig aerosoldannelse. Af leverandørens produktinformationsblad og brugsanvisninger for de chromfrie produkter Gardobond X 4707 A og

Gardolene D 6800/1M (handelsnavn: Bonder 6800/1M) fremgår det, at der er tale om et chromfrit konversionssystem på basis af zirkonium- og titanforbindelser til behandling af aluminium og legeringer heraf. Såvel zirkonium som titan anses i almindelighed for at være forholdsvis uskadelige metaller. Gardobond X 4707 A indeholder 1-2% hexafluorzirkonsyre, 0-1% aluminium og 1-2% hexafluortitansyre. Bonder 6800/1M indeholder 0-1% ammoniak og 0-1% ammoniumbifluorid.

I betragtning af, at der benyttets chromholdige kemikalier i spuleanlægget, kan emissionsbidragene fra forbehandlingsanlæggene som helhed anses for at være uden væsentlig miljømæssig betydning.

Støv fra pulverlakering

Der sker en emission af pulverlakker, baseret på polyesterharpiks og/eller epoxy-polyesterharpiks, fra følgende lakeringsanlæg:

pulverlakering i bygning 1 (afkast nr. 150 og 151)

- 2 stk. sprøjtebokse i bygning 4 – position [3A] (afkast nr. 402)
- sprøjteboks i bygning 3 – position [4B] og [5B] (afkast nr. 403)
- pulverboks i bygning 3 – position [2C] (afkast nr. 302)

Epoxytøv fra pulvermaleprocesser er i henhold til gældende luftvejledning klassificeret som klasse I-stof med en vejledende massestrømsværdi på 100 g/h, en emissionsgrænseværdi på 5 mg/norm.m³ og en vejledende B-værdi på 0,01 mg/m³.

BST Sorø har udført beregning af emissionen fra de enkelte afkast. Heraf fremgår det, at virksomhedens samlede emission af pulverlak før filtre (massestrømmen) andrager godt 11 kg/h.

Idet den vejledende massestrømgrænse på 100 g/h således er væsentligt overskredet, skal der foretages emissionsbegrænsning, der sikrer, at den vejledende emissionsgrænseværdi på 5 mg/m³ kan overholdes i alle afkast.

Dette krav er overholdt, idet alle afkast fra pulverlakeringsprocesserne er forsynet med partikelfiltre med udskilningsgrad på 99,9 %.

De beregnede emissioner og spredningsfaktorer fremgår af følgende tabel 3:

Tabel 3: Emission af Epoxytøv

Afkast nr.	Luftmængde [m ³ /h]	Massestrøm [g/h]	Emissions konc. [mg/m ³]	S-faktor [m ³ /s]
150	8500	1604	0,2	45
151	8500	1604	0,2	45
302	6000	802	0,1	22
402	12000	3208	0,3	89

403	12000	3208	0,3	89
Total		11227		

Støv i øvrigt

Fra slyngrenser i bygning 4 (afkast nr. 404) vil der ske emission af inert støv, som i henhold til gældende luftvejledning er klassificeret som støv i øvrigt med en vejledende B-værdi på 0,08 mg/m³. Der foreligger ingen opgørelse af massestrømmen. Afkastet er forsynet med et partikelfilter, der vil sikre, at emissionskoncentrationen i afkastet vil være mindre end 5 mg/m³.

På grundlag af de foreliggende oplysninger vurderes det, at spredningsfaktoren vil være mindre end 250 m³/s. Støvemissionen fra slyngrenser kan derfor anses for at være uden væsentlig miljømæssig betydning, og i overensstemmelse med luftvejledningens bestemmelser skal afkastet blot være opført i en højde af 1 meter over tagfladen og være opadrettet, så der kan ske fri fortynding.

Immissioner

De beregnede spredningsfaktorer for emissionen af epoxystøv er for de enkelte afkast i alle tilfælde beregnet til mindre end 250 m³/s (jvf. tabel 3). Luftvejledningens regel om, at afkast med spredningsfaktor på mindre end 250 m³/s blot skal være opført i en højde af 1 meter over tagfladen og være opadrettet, så der kan ske fri fortynding, må kun anvendes på få afkast.

Idet emissionen af epoxystøv sker fra i alt 6 afkast er der derfor udført en orienterende OML-beregning til verifikation af, at den vejledende B-værdi kan overholdes. Beregningen er udført ved hjælp af OML-punktkildemodellen (vejledningsversionen). Modellen behandler afkastene, som om de var placeret i samme geografiske punkt, og resultaterne må derfor anses for at være konservative ("på den sikre side").

Den udførte beregning viser, at den vejledende B-værdi ved de oplyste emissionskoncentrationer vil kunne overholdes i alle punkter uden for virksomhedens skel, hvis alle afkast fra pulverlakering bliver opført i en højde af min. 8 m over terræn, og hvis der i alle tilfælde sikres en lufthastighed i afkastet på 8 m/sek.

I overensstemmelse standardvilkårene vil godkendelsen fastsætte krav om at alle afkast skal føres min. 8 meter over tag og være opadrettet så der kan ske en fri fortynding.

Der er endvidere udført OML-beregning på udledningen af VOC fra vådbehandling i forbindelse med etableringen af anlægget i 2006. Beregningerne viser, at B-værdien for de anvendte produkter er overholdt ved en afksthøjde på 10 meter over terræn.

Spildevand

Virksomheden udleder processpildevand i form af:

- skyllevand fra forbehandlingsanlæg (skyllekar efter affedtning/fosfatering/bejdsning)
- spildevand fra eksisterende afgiftningsanlæg

Skyllevand fra affedtning/bejdsning (bygning 3, kar 2 og bygning 1, kar 2) udledes til kloak efter rensning i form af olie/tensidseparering, fosfatfældning og neutralisering (pH reguleres til mellem 6 og 8 inden udløb i kloak).

Total udskiftning af indholdet i fosfaterings-/affedtningskar, foregår ved slamsugning af hele indholdet (håndteres som farligt affald – se afsnit 5.4).

Chromholdigt skyllevand (fra procestrin 8-9, bygning 1) renses ved hjælp af anionbytning i eksisterende "dechromeringsanlæg", leveret af E. Aabo Andersen ApS.

Dechromeringsfiltret er ilagt et specialfiltermateriale "Basolith dechrombytter". Filtret tilbageholder chromrester i skyllevandet, således at skyllevandet kan genbruges og chromresterne tilbageholdes i anlægget. Det tilbageholdte chrom frigøres i koncentreret form ved regeneration. Regenerationsopløsningerne behandles i fældetanke, hvor chromindholdet fældes som slam og sendes til Kommune Kemi.

Når filtermaterialets kapacitet er opbrugt, vil chrom passerer uhindret gennem filtret. Der udtages derfor regelmæssigt prøver til kontrol af filtrets kapacitet.

Når filterkapaciteten er opbrugt regenereres filtret med natriumhydroxid. Eluatet med chrom ledes til fældetanke, hvor chrom fældes med bariumhydroxid, natriumbisulfit eller natriumdithionit. Slammet aftappes efter 1-2 døgn henstand, og det rensede vand ledes tilbage til kar 2, bygning 1 og herefter til udløb (efter fældning og pH-neutralisering).

Anlægget er baseret på behandling af op til 400 l skyllevand/h svarende til ca. 3 m³ skyllevand pr. dag, indeholdende i alt ca. 200 g chromsyre (CrO₃). Chromkoncentrationen i det tilbageledte vand vil være < 0,2 mg CrO₃/l.

Anlæggets opbygning fremgår af bilag 3. Anlæggets opbygning og funktion samt virksomhedens drifts- og kontrolprocedurer er desuden nærmere beskrevet i virksomhedens ansøgningsmateriale.

Opsamlings- og fældningstanke for chromholdigt skyllevand og udløbstank til kloak er placeret nedgravet indenfor i bygninger. Fældetanken for chromholdigt skyllevand (afgiftningstanken) er forsynet med dæksel for aftapning af slam. Det aftappede slam ledes gennem en filterpresse, og filterkagen bortskaffes som farligt affald – se afsnittet Affald. Det filtrerede skyllevand fra filterpressen ledes direkte til kloak. Spildevand fra hel eller delvis udskiftning af indholdet i chromateringskarret (bygning 1, trin 7), kan behandles "batch-vis" i dechromeringsanlægget.

Virksomhedens udledning af chromholdigt spildevand i forbindelse med drift af procesanlægget i bygning 1 andragede i 2000 ca. 3 m³/h svarende til ca. 5.000 m³/år.

I henhold til Miljøstyrelsens brancheorientering for galvanoidindustrien (nr. 6/1993) gælder en vejledende grænseværdi på 0,5 mg Cr(total)/l og på 0,1 mg Cr(VI)/l.

Krav til virksomhedens overholdelse af de vejledende grænseværdier er fastsat i en særskilt spildevandstilladelse, meddelt af Ringsted Kommune i henhold til miljøbeskyttelseslovens kapitel 4. Spildevandstilladelsen indeholder desuden vilkår om regelmæssig udtagning og analysering af prøver af det udledte processpildevand.

Affald

På virksomheden fremkommer affald i form af:

Farligt affald:

- Uhærdede pulverrester (EAK-kode 08 01 04 01).
- Skift af kar ved chromatering i bygning 1 (EAK-kode 06 04 05 00).
- Chromholdig filterkage fra spildevandsrensning (EAK-kode 06 04 05 00).

Pulverrester afhærdes i ovn og bortskaffes som industriaffald.

Indhold af chromateringskar og chromholdig filterkage fra presning af slam, fremkommet ved fældning af skyllevand, bortskaffes til Kommune Kemi.

Industriaffald:

- Filtre fra pulverlakeringsanlæg.
- Hærdet pulverlak.
- Støv, bestående af afhærdet maling fra selvrensende slibestøvsanlæg.
- Tom emballage. Produkter leveres primært i genbrugsemballage.
- Brugt afdækningspapir uhærdede malingrester.

Virksomhedens procedurer fra miljøstyringssystemet vedr. håndtering af emballage og sortering af affald er vedlagt ansøgningsmaterialet.

Oplysninger om affaldsmængder, opbevaring på virksomheden (containerstørrelser og placering) og anvendte transportører fremgår ikke af det foreliggende ansøgningsmateriale.

Risikomæssige forhold

Den eksisterende virksomhed er ikke omfattet af bekendtgørelse nr. 1666 af 14/12 2006 om kontrol med risikoen for større uheld med farlige stoffer (risikobekendtgørelsen). Alle arealer, hvor der er risiko for spild af kemikalier, er og bliver udformet, så der ikke er risiko for nedsvivning i jorden eller afløb til kloak.

Der vil inden udløb af spildevand til kloak foregå kontrol og regulering af pH, og udledningen bliver stoppet, hvis pH ligger uden for området 6-8.

Renere teknologi

Ved anvendelse af pulverlakering er der tale om en stor nedbringelse af emissionen af opløsningsmidler i forhold til traditionel vådlakering, som man tidligere brugte. Påførelsen sker elektrostatisk. Med genindvinding af pulveret er pulverspildet meget lavt.

Der benyttes ikke organiske opløsningsmidler til affedtning og rengøring.

Rensning af emner i bygning 4-linie A foregår med slyngrensere, som helt eliminerer brugen af kemikalier.

Forbehandlingen foregår i anlæg med sprøjteprocesser (kun bygning 3-linie 2B), der i forhold til dyppeprocesser er både vand- og kemikaliebesparende. Endvidere er det muligt at holde en lavere koncentration i karrene end ved dyppeprocesser.

Skylning efter processerne affedtning/bejdsning og chromatering betyder, at der er mindre overslæb af kemikalier. Endvidere recirkuleres ionbyttet skyllevand fra de sidste trin til ion-bytteranlæg og tilbage i processen, hvilket giver en vandbesparelse.

Revurdering og BAT

Forbehandlingen der omfatter affedtning, fosfatering, bejdsning og chromatering er ikke omfattet af standardvilkår. Der er i forbindelse med revurderingen foretaget en vurdering af den benyttede teknologi i relation til BAT, jf. kravene i IPPC-direktivet. Virksomheden har bl.a. anført, at den benytter følgende teknologier som kan henregnes til BAT:

- Ingen opløsningsmidler ved affedtning (alkalisk affedtning)
- Chromforbehandling med titanforbehandling, i stedet for chrom i alle de tilfælde det kan lade sig gøre (Chrom anvendes kun i meget begrænset mængde i forbindelse med særlige produkter indenfor teleindustri og militær).
- Skyllevand fra fosfatering, bejdsning og chromatering ledes til lukket fældetank.
- Der foretages monitoring af spildevandet fra fældetank for så vidt angår pH og chrom inden udledning til kloak. Målinger af bl.a. chomindholdet i spildevandet viser værdier under de koncentrationsværdier, der er anført i BREF-dokumentet vedr. overfladebehandling af metaller og plast (Miljøstyrelsen) for anlæg der anvender BAT.

- Skyllenvand pH reguleres inden udløb til kloak og der udtages dagligt prøver af alkalinitet, ledningsevne, temperatur og syrepunkt.
- Virksomheden er tidligere certificeret efter ISO 14001. Certificeringen er ikke opretholdt, men benytter stadig helt samme procedurer for miljøstyring.

De anførte teknologier blev anvendt da virksomheden blev miljøgodkendt, og udgjorde grundlaget for de vilkår der blev stillet. Ringsted Kommune vurderer således, at der ikke er grundlag for at foretage ændringer af de eksisterende vilkår der vedrører forbehandlingen.

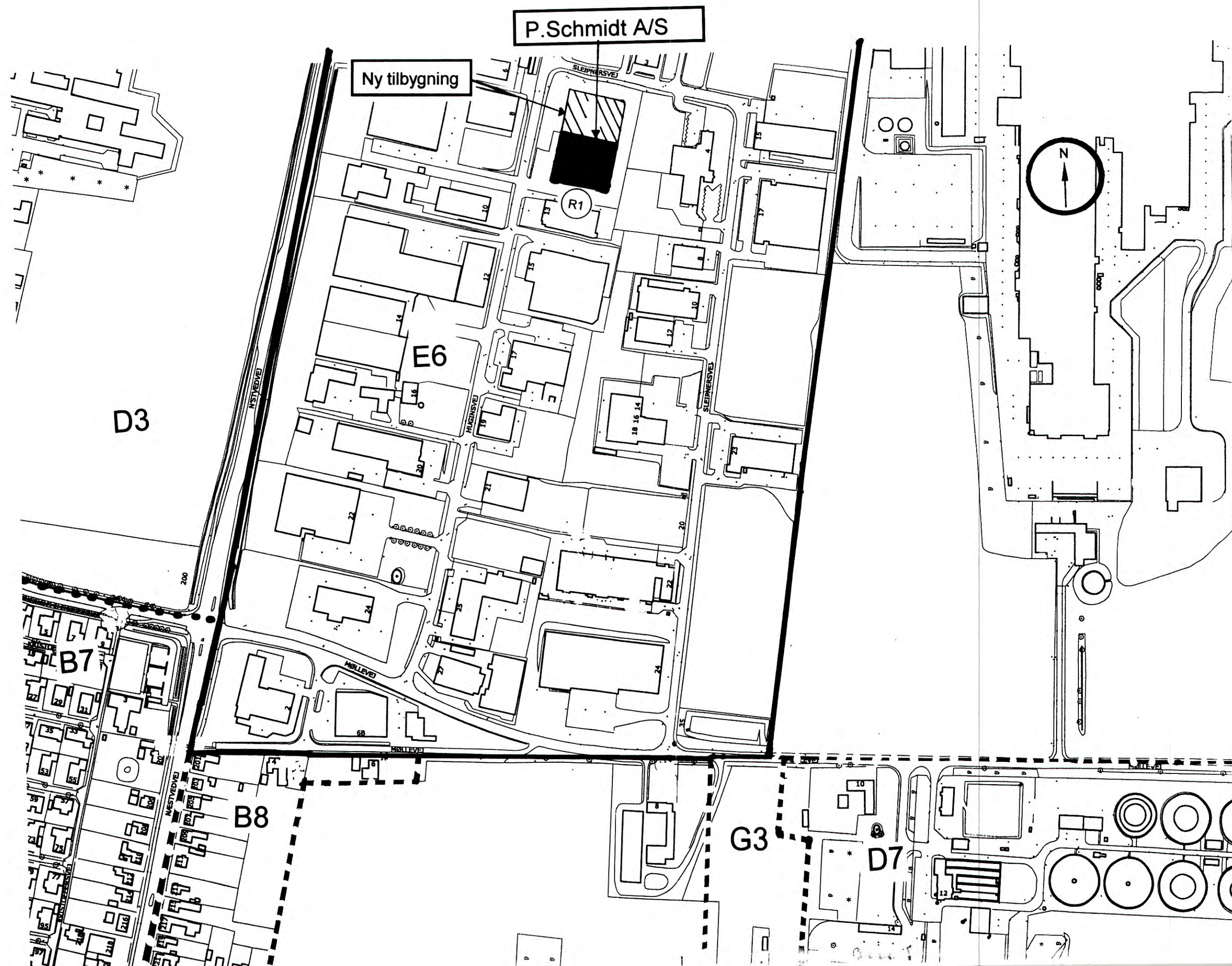
Egenkontrol

Virksomheden fører en driftsjournal, hvori der registreres følgende:

1. Det årlige forbrug af forbehandlingskemikalier og pulverlakering som nævnt i punkt 3.1.
2. Mængder og tidspunkter for aflevering af olie- og kemikalieaffald, samt hvor dette affald er afleveret.
3. Tidspunkter for kontrol af renseanordninger på luftafkast.
4. Resultater af kontrol med fyringsanlægget.
5. Kvartalsvis registrering af vandforbrug samt resultat af chromanalyser på spildevandet.

Bilagsoversigt

**Bilag 1: Oversigtskort, 1:3000 med placering af støjreferencepunkt
(2001)**



lokalplangrænse
Lokalplan nr. 52, april 1987

Planlægningsrammer for lokalområde 3
jf. Kommuneplan:

- B7: Boligområde, åben/lav, evt. liberale erhverv
- B8: Boligområde, åben/lav, evt. liberale erhverv
- D3: Offentlige område, skoler, sportsanlæg og kirker.
- D7: Teknisk anlægs område, rensningsanlæg og genbrugsplads.
- E6: Erhvervsområde, industri-, lager- og værkstedsvirksomhed
- G3: Fritidsområde, f.eks. skyttecenter.

(R1) Referencepunkt, Ekstern støj

Erne: Oversigtskort Mål: 1:3000
Virksomhedens beliggenhed i forhold til omgivelserne

Sag: Miljøgodkendelse for Dato: 2001-09-12
P. Schmidt A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted Sag nr. 00147

Bygherre: Ringsted Kommune



Lyngkilde a/s Rådgivende ingeniørfirma F.R.I.
Præstøvej 39, 4700 Næstved, telefon 55 72 66 11, telefax 55 72 55 88

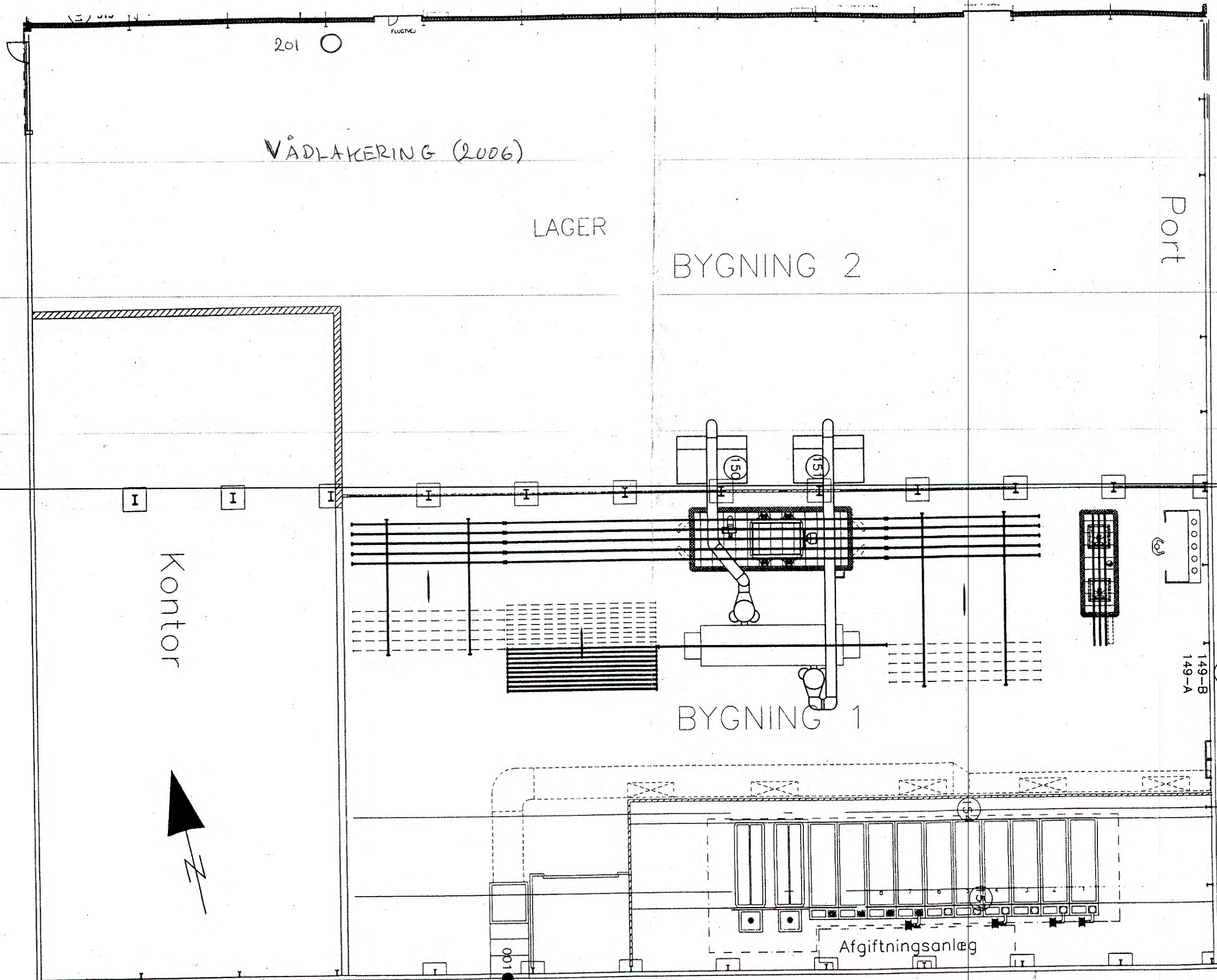
Bilag 2: Indretningsplaner med placering af produktionslinier og afkast, 1:150

Bilag 2.1: Bygning 1 og 2 (2001)

Bilag 2.2: Bygning 3 og 4 (2001)

**Bilag 2.3: Liste over afkast med nummerering og oplyste emissionsdata
m.v.**

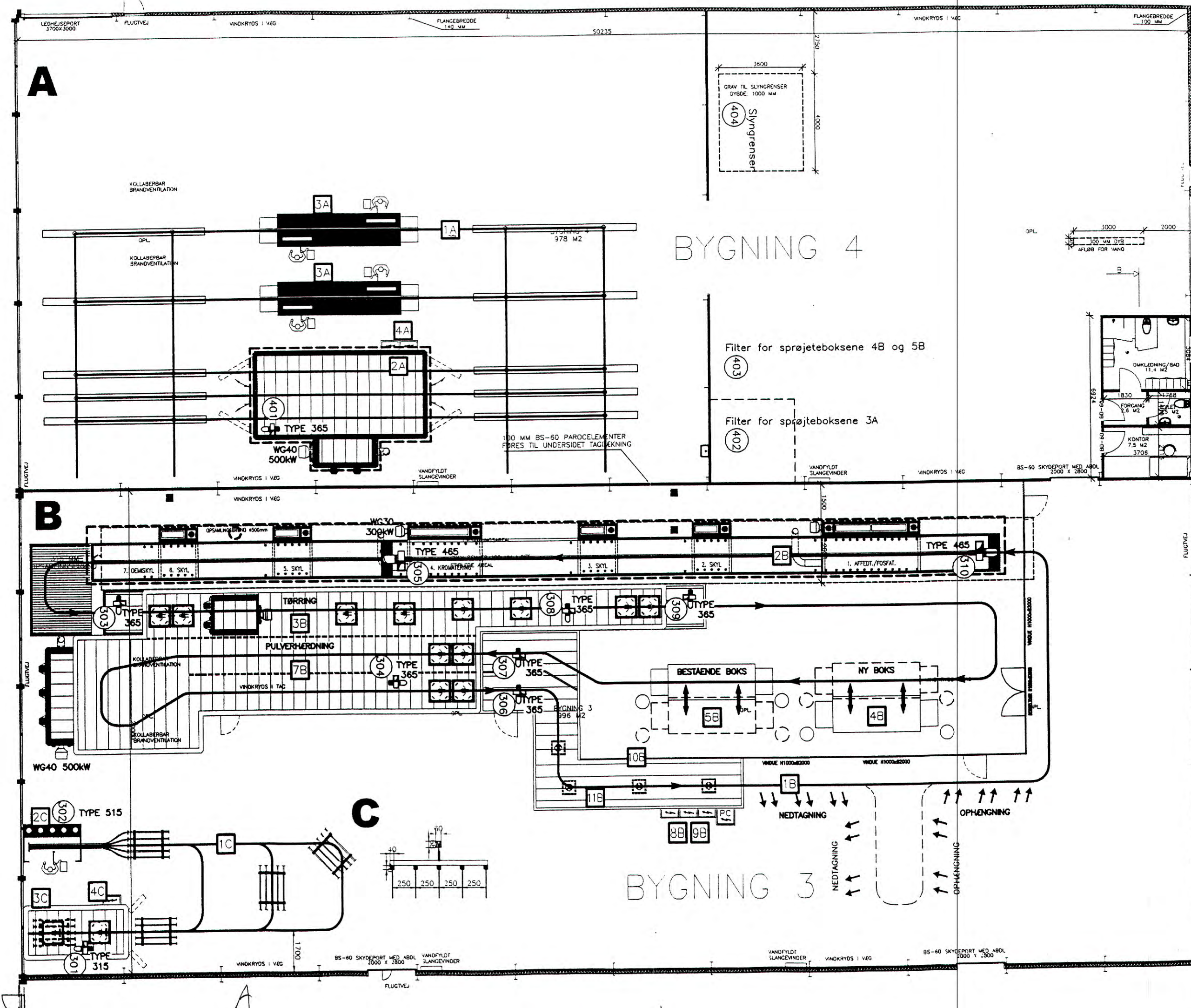
Bilag 2.4: Vådlakering (2006)



Emne: Indretningsplan med placering af produktionslinier og afkast, Bygning 1 og 2 Mål: 1:150
Sag: Miljøgodkendelse for P. Schmidt A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted Dato: 2001-09-12 Sag nr. 00147
Bygherre: Ringsted Kommune



Lyngkilde a/s Rådgivende ingeniørfirma F.R.I
Præstøvej 39, 4700 Næstved, telefon 55 72 66 11, telefax 55 72 55 88



Emne: Indretningsplan med placering af produktionslinier og afkast, Bygning 3 og 4 Mål: 1:150
 Sag: Miljøgodkendelse for P. Schmidt A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted Dato: 2001-09-12 Sag nr. 00147
 Bygherre: Ringsted Kommune

Liste over placering og nummerering af afkast

med angivelse af emissionsdata, som oplyst i virksomhedens ansøgningsmateriale (2001)

Afkast	Placering og betegnelse	Daglig driftsperiode og driftstid	Afkastdimensioner		Filter +/-	Udsuget luftmængde m ³ /h	Emissioner	
			højde m (o. terræn)	Ø mm			parameter	mg/m ³ g/h
001	Luftindtag for ventilation	kl. 06-14 (7 h)			-		ingen	
149-A	Afkast fra sprøjteboks (N.B. Vedtagt)	kl. 06-14 (7 h)	8,3	400	+	7.000	epoxystøv	1,1 7,7
149-B	Ventilator	kl. 06-14 (7 h)			-		ingen	
150	Afkast fra sprøjteboks	kl. 06-14 (7 h)	8	650	+	8.500	epoxystøv	0,2 1,7
151	Afkast fra sprøjteboks	kl. 06-14 (7 h)	8	650	+	8.500	epoxystøv	0,2 1,7
154	Afkast fra rumudsugning, forbehandling	kl. 06-14 (7 h)	8	500	-		rumluft	
157	Afkast fra diverse bade	kl. 06-14 (7 h)	8,2	350	-		dampe	
301	Afkast fra hærdovn - pos. [3C]	kl. 06-14 (8 h)			-	600	forbrændingsprodukter	
302	Afkast fra sprøjteboks - pos. [2C]	kl. 06-14 (8 h)			+	6.000	epoxystøv	0,1 0,6
303	Afkast fra enhætte 1 - pos. [3B]	kl. 06-20 (13 h)			-	1.500	vanddamp	
304	Afkast fra hærdovn - pos. [7B]	kl. 06-20 (13 h)			-	1.200	forbrændingsprodukter	
305	Afkast fra kromatering - pos. [2B]	kl. 06-20 (13 h)			-	4.000	dampe	
306	Afkast fra enhætte 1 - pos. [7B]	kl. 06-20 (13 h)			-	1.500	(kølezone)	
307	Afkast fra enhætte 2 - pos. [7B]	kl. 06-20 (13 h)			-	1.500	(kølezone)	
308	Afkast fra tørreovn - pos. [3B]	kl. 06-20 (13 h)			-	1.200	vanddamp	
309	Afkast fra enhætte 2 - pos. [3B]	kl. 06-20 (13 h)			-	1.200	vanddamp	
310	Afkast fra affedtning, fosfatering - pos. [2B]	kl. 06-20 (13 h)			-	4.000	dampe	
401	Afkast fra hærdovn - pos [2A]	kl. 06-14 (7 h)			-	1.200	forbrændingsprodukter	
402	Afkast fra sprøjteboks - pos. [3A]	kl. 06-14 (7 h)			+	12.000	epoxystøv	0,3 3,6
403	Afkast fra sprøjteboks - pos. [4B] og [5B]	kl. 06-20 (13 h)			+	12.000	epoxystøv	0,3 3,6
404	Afkast fra slyngreiser	kl. 06-14 (5 h)			+	15.000	støv i øvrigt	< 5

(2006) 201 Afkast fra Vædning

10 900 24.000 VOC

Emne: Liste over afkast med nummerering og oplyste emissionsdata m.v.

Sag: Miljøgodkendelse for P. Schmidt A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted

Dato: 2001-09-12
Sag nr. 00147

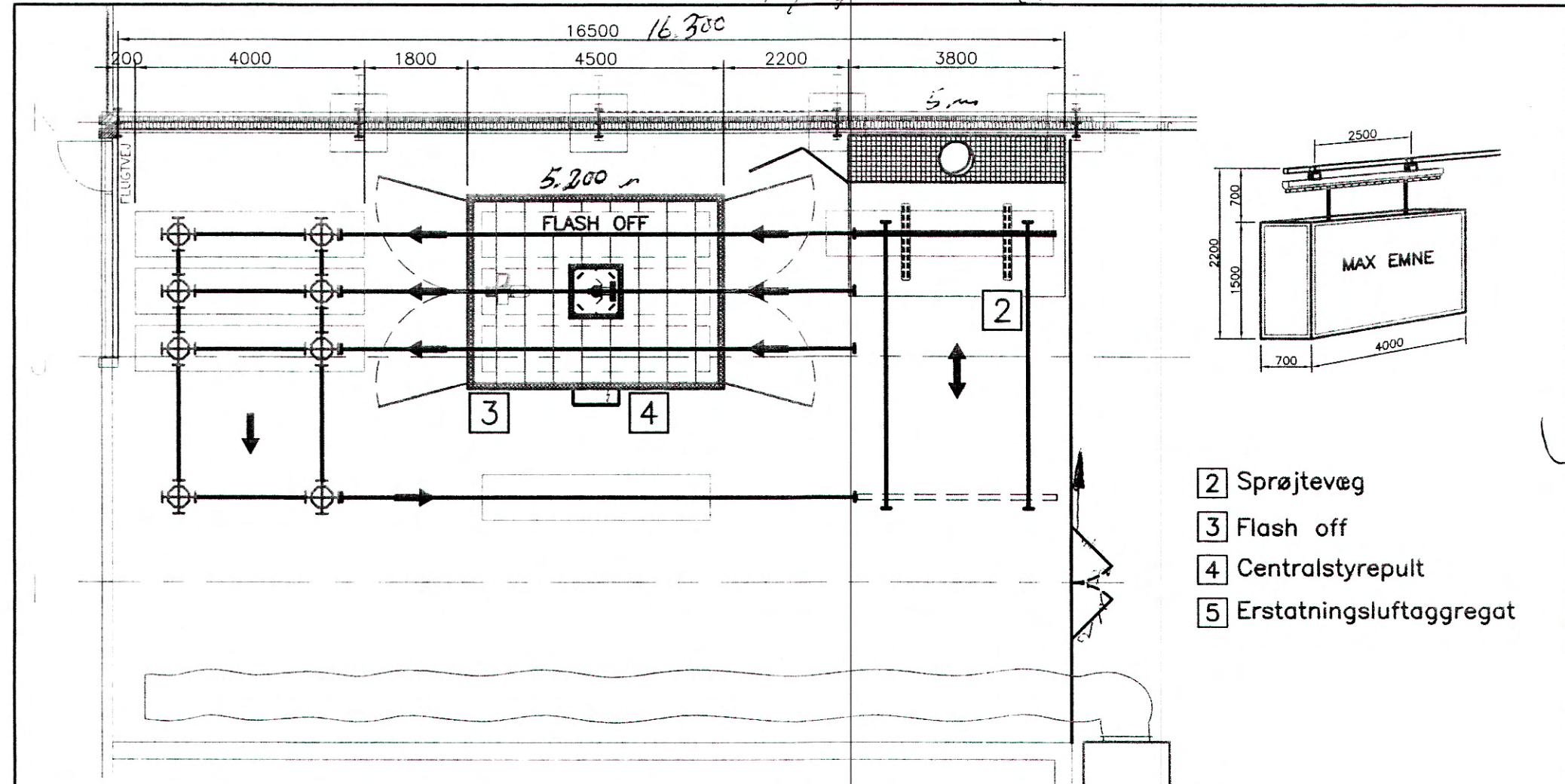
Bygherre: Ringsted Kommune



Lyngkilde a/s Rådgivende ingeniørfirma F.R.I.
Præstøvej 39, 4700 Næstved, telefon 55 72 66 11, telefax 55 72 55 88

A Bemærk/Cylinder 48l

Bilag 2.4



- 2 Sprøjtevæg
- 3 Flash off
- 4 Centralstyrepult
- 5 Erstatningsluftaggregat

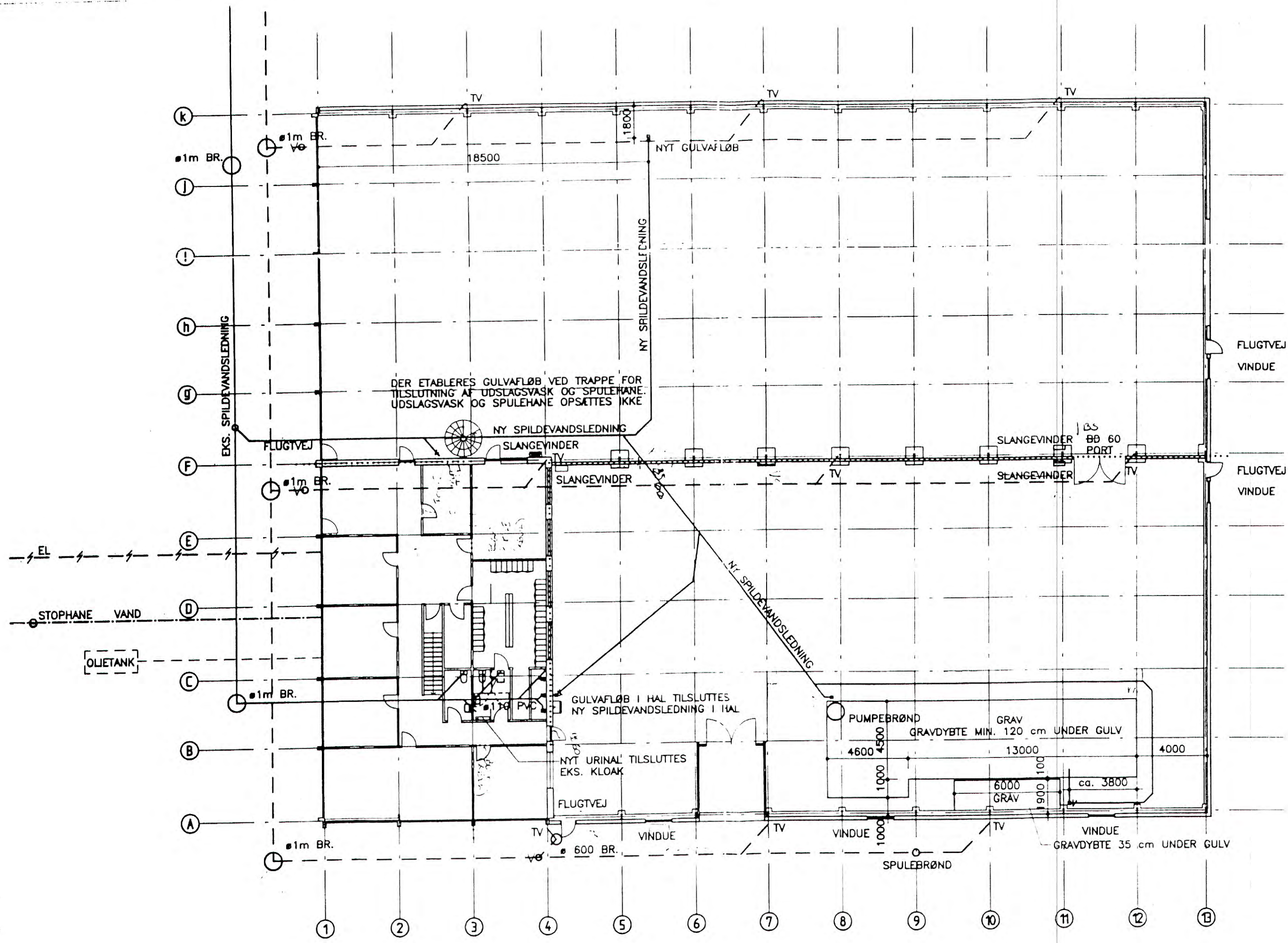
		E. AABO ANDERSEN A/S FINLANDSVEJ 6 DK-5700 SVENDBORG PHONE +45 62 22 00 11 FAX +45 62 22 00 24 www.aabo.dk · E-mail: aabo@abodk.dk	
Sogefor. / Ordrestatus no. / 154-2193 Anlysenum. Nr. / Materiale / Material /		Kunde/ Customer/Kunde / P Schmidt Ringsted A/S Dato/Date/Datum / 2006-06-19 JBM Tegner / 1:100 Teg. nr./Drawing no./Zeichnung Nr. / 154-2193D	
Dato/Date/Datum / Sign. / Revideret/Revision/Überholung / Emne/Subject/Benennung / Layout		Denne tegning bliver AABO og må ikke offentliggøres eller kopieres uden AABOs skriftlige tilladelse. This drawing is the property of AABO and may not be borrowed or copied in whole or in part without written permission from the owner. Diese Zeichnung gehört AABO und darf nicht ohne schriftliche Erlaubnis der Firma abgelesen, verliehen oder kopiert werden. Schutzzeichen nach DIN 34.	

Bilag 3: Kloakplaner 1:200

Bilag 3.1: Bygning 1 og 2 (2001)

Bilag 3.2. Bygning 3 og 4 (2001)

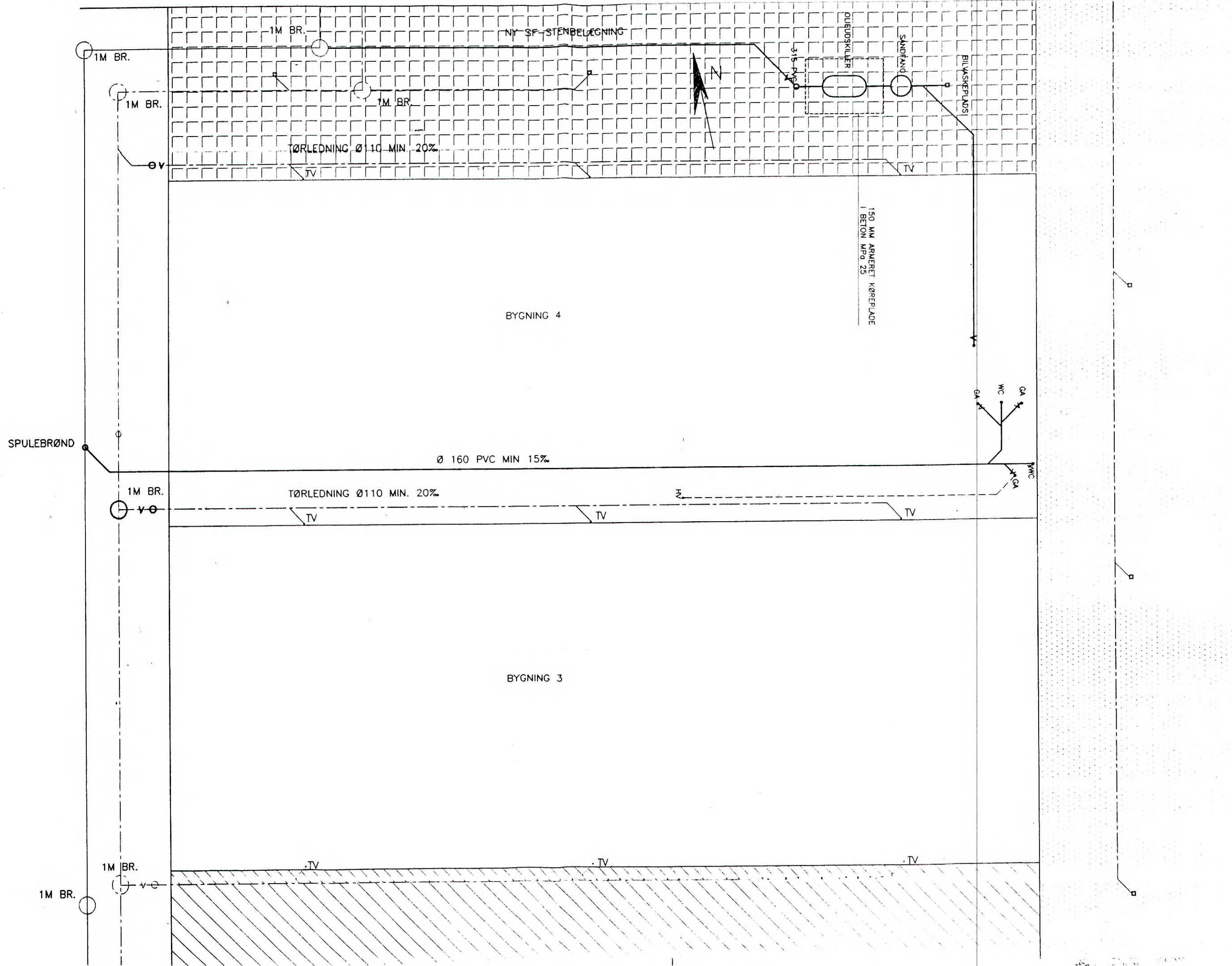
Bilag 3.3 Spildevandsbehandling (2001)



Emne: Kloakplan, Bygning 1 og 2 Mål: 1:200

Sag: Miljøgodkendelse for P. Schmidt A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted Dato: 2001-09-12
Sag nr. 00147

Bygherre: Ringsted Kommune

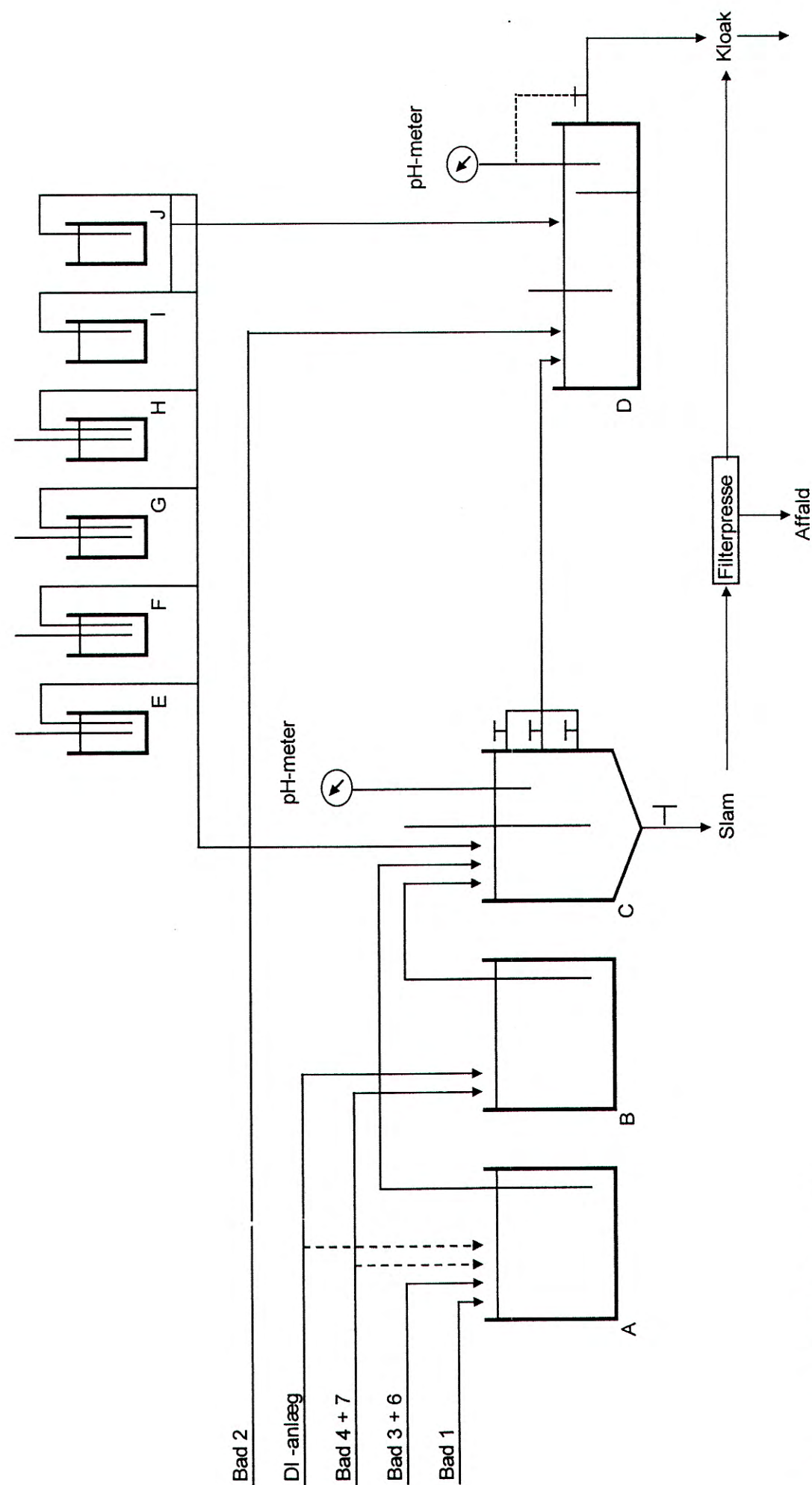


BILAG 3.2
 til miljøteknisk beskrivelse og vurdering
 september 2001

Emne:	Kloakplan, Bygning 3 og 4	Mål:	1:200
Sag:	Miljøgodkendelse for P. Schmidt A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted	Dato:	2001-09-12
		Sag nr.	00147
Bygherre:	Ringsted Kommune		



Lyngkilde a/s Rådgivende ingeniørfirma F.R.I
 Præstøvej 39, 4700 Næstved, telefon 55 72 66 11, telefax 55 72 55 88



jvf. beskrivelse fra Chemetall GmbH, juni 95

SPILDEVANDSBEHANDLING

Opbygning af anlæg

- A: Opsamlingstank til aktive bade – ca. 8 m³
- B: Opsamlingstank til chromholdigt skyllevand og fra DI-anlæg – ca. 8 m³
- C: Afgiftningsstank – ca. 8 m³
- D: Udløbstank til kloak
- E: Hydratkalk – til C
- F: Natriumdisulfit – til C
- G: Jernsulfat – til C
- H: Flokkuleringsmiddel – til C
- I: Natriumhydroxid 34% – til C og D
- J: Svovlsyre 96% – til C og D

Emne: Materialer/oplysninger, der ligger til grund for godkendelsen

Sag: Miljøgodkendelse for
P. Schmidt A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted

Dato: 2001-09-12
Sag nr. 00147

Bygherre: Ringsted Kommune



Lyngkilde a/s Rådgivende ingeniørfirma F.R.I
Præstøvej 39, 4700 Næstved, telefon 55 72 66 11, telefax 55 72 55 88

Bilag 4: Oversigt over eksisterende, nye og udgået vilkår

Bilag 4: Eksisterende, nye og udgået vilkår

Eksisterende vilkår	Erstattes af/bibeholdes/udgår/nyt vilkår	Nyt vilkårsnummer
Generelt		
	1.4.2.1, 1.4.3.1	1
	1.4.2.2, 1.4.3.2	2
Indretning og drift		
	1.4.2.5, 1.4.3.10	3
	1.4.2.3	4
Støj		
1.1	Bibeholdes	5
Luftforurening		
2.1	1.4.2.7, 1.4.2.9	8 og 10
2.2	1.4.3.11	11
2.3	Udgår	
2.4	Udgår	
2.5	Delvis 1.4.2.8, 1.4.3.12, bibeholdes delvist	6, 9 og 12
2.6	Udgår	
	1.4.2.6	7
	1.4.3.13	13
Affald		
	1.4.3.14	14
	1.4.3.15	15
Farligt affald/Beskyttelse af jord og grundvand		
3.1	1.4.2.10	16
Måling og kontrol/Egenkontrol		
4.1	Bibeholdes	17
4.2	delvist af 1.4.2.14, bibeholdes delvist	19 og 22
	delvist af 1.4.3.17	24
	delvist af 1.4.3.18	25
4.3	Udgår	
4.4	1.4.2.11, 1.4.3.16	18
	1.4.3.19	26
4.5	Udgår	
4.6	Udgår	
	1.4.2.12	20
	1.4.2.13	21
	1.4.2.15	23