



Miljøgodkendelse

for

Hundested Propeller A/S Skansevej 1 3390 Hundested

Givet i henhold til Miljøbeskyttelseslovens kapitel 5 om forurenende virksomhed og "Bekendtgørelse om godkendelse af listevirksomhed"

TEKNISK FORVALTNING, den 15. september 1999.
Sagsnummer 9600216

Miljøgodkendelse af Hundested Propeller A/S, Stadionvej 4, 3390 Hundested.

Virksomhedens art:	Produktion og reparation af propeller til skibe.
Listebetegnelse:	A6. Virksomheder i øvrigt med forarbejdning af jern, stål eller metaller med et hertil indrettet produktionsareal på 1000 m ² eller derover.
Virksomhedens adresse:	Stadionvej 4, 3390 Hundested.
Matr.nr.:	5 bn, Ullerup by, Torup Sogn
Virksomhedens ejerforhold:	M.C. Engineering Holding ApS beliggende i Skævinge Kommune
Tilsynsmyndighed:	Hundested Kommune
Beskyttelsesperiode:	8 år fra godkendelsesdato
Rammegodkendelse:	Nej

INDHOLDSFORTEGNELSE:

1. Indledning
2. Beliggenhed
3. Andre miljøgodkendelser
4. Indretning og drift
5. Forurening og forureningsbegrænsning
 - 5.1 Spildevand
 - 5.2 Støj
 - 5.3 Emissioner til luft
 - 5.4 Affald
 - 5.5 Risiko for udslip og større uheld
6. Miljøteknisk vurdering
 - 6.1 Spildevand
 - 6.2 Støj
 - 6.3 Emissioner til luft
 - 6.4 Affald
 - 6.6 Risiko for udslip og større uheld
 - 6.7 Renere teknologi
7. Kommunens godkendelse
8. Underretning om afgørelsen
9. Klagevejledning

BILAG:

1. Plantegning fra kommuneplanen
2. Oversigtstegning med bygningsbetegnelse
3. Tegning over indretning og afkast
4. Produktoversigter (olieprodukter, maling/fortynder og hvidmetal)
5. Oversigt over værktøjsmaskiner pr. 15. juli 1999.

1. INDLEDNING

Firmaets hovedaktiviteter er fremstilling og reparation af vendbare propelleranlæg, gearkasser samt sidethrustere.

Alle aktiviteter flyttes fra virksomhedens nuværende adresse Skansevej 1 til Stadionvej 4. Der bliver ikke startet nye aktiviteter. Samtlige aktiviteter bliver udført på samme måde som i eksisterende bygninger.

Der bliver ikke opført nye anlæg, men der bliver foretaget en nyindretning af lokalerne.

Firmaet blev startet i 1921 og har i 75 år fabrikeret motorer og propelleranlæg på adressen Skansevej 1, 3390 Hundested. Fra den 1. april 1999 har firmaet lejet lokaler hos Bagh & Co., Stadionvej 2, 3390 Hundested.

Virksomheden er ikke omfattet af risikobekendtgørelsen.

2. BELIGGENHED

Placering fremgår af vedlagte tegning (bilag 1.)

Hundested Propeller A/S lejer et areal hos Bagh & Co. A/S, der ejer både bygninger og grund.

De planmæssige forhold fremgår af vedlagte kort (bilag 1) fra Kommuneplanen. Virksomheden er beliggende i område ER-3. Det ses at naboejendommene er eller bliver beboelser. Afstanden fra produktionshallen til nærmeste naboejendomme er ca. 50 m.

Gældende lokalplan for området er lokalplan nummer 22 hvori er angivet at område A kun må anvendes til erhvervsformål; Industri- og større værkstedsvirksomhed samt entreprenør- og oplagsvirksomhed.

Projektet (lejemålet) er i overensstemmelse med gældende lokalplan. Hundested Kommune har fået tilstillet kopi af lejekontrakt.

3. ANDRE MILJØGODKENDELSER

Der er ikke tidligere meddelt miljøgodkendelse til virksomheden på denne adresse.

Bagh & Co har af Hundested Kommune den 9. september 1997 fået meddelt godkendelse til produktion i hht. listepunkt A6 på adressen. Virksomheden producerer stadig på adressen – men samler aktiviteterne i den østlige hal.

4. INDRETNING OG DRIFT

Bygningens opdeling/indretning fremgår af vedlagte bilag 2 og 3. Hundested Propeller har lejet områderne med skravering på tegningen og er derfor i henhold til miljøloven ansvarlig for al drift og eventuelle uheld m.v. i disse områder uanset at de delvist anvendes af Bagh & Co.

Firmaets kontor bliver indrettet i den nordlige del af den eksisterende administrationsbygning (L). Smedje, baderum og kantine (placeret under kontorer) bliver anvendt af begge firmaer.

Produktionen vil foregå i lokalerne A, B og G. Lokale D vil blive lager og lokale C vil blive ind- og udlevering.

Bygning J vil blive brugt til lager af støbeemner tillige med produktionslokalerne.

Oplagring af affald som jern- og metalspåner, olie, fedt og papir vil finde sted på pladsen mellem bygningerne J og K.

Akselemner vil blive oplageret på pladsen øst for bygning K.

Bygning K vil blive modellager samt tømmerværksted.

Der er ingen udendørs produktionsanlæg.

Lokale F opdeles i tre rum: slibekabine (bladsliberi) nærmest smedje (lokale E), malkkabine og endelig opbevaringsrum for olieprodukter med stor oliesump.

Normal driftstid for produktionen er:

mandag – torsdag	7.00 – 15.30
fredag	7.00 – 12.00

Meget sjældent og kun i nødstilfælde produceres ved overarbejde fra 5.00 – 24.00. Ligeledes forekommer produktion i weekender og på helligdage meget sjældent.

Det er målet at undgå overarbejde og skifteholdsarbejde.
Det gøres opmærksom på at anmeldelse af enhver udvidelse eller ændring af virksomheden også omfatter driftstider.

Der er ingen anlæg i drift, når der ikke produceres.

Virksomheden har ca. 27 ansatte heraf arbejder ca. 20 i produktionen.

Transport

Til- og frakørselsområder er fælles med Bagh & Co. A/S. Der bliver ikke ændret på adgangsvejene.

Intern transport af emner foregår ved brug af gaffeltrucks samt kraner. Virksomheden har tre trucks heraf 2 eldrevne og 1 gastruck.

Beskrivelse af produktionen.

Stål købes som aksler, der bearbejdes på drejebænke og fræsemaskiner. Spåner fra bearbejdningen oplagres i en container. Stål i pladeform udskæres med skærebrænder og svejses. Pladerester oplagres i container.

Støbte bronzeemner, som f.eks. propel hoveder drejes og fræses i værktøjsmaskiner. Spåner opsamles i tønder.

Følgende råmaterialer anvendes i produktionen:

Jern og stål	60.000 kg, heraf max. 5.000 kg rustfrit stål
Støbejern	24.000 kg
Metalstøbegods	45.000 kg
Hvidtmetal	600 kg
Olieprodukter	6.000 kg
Affedtningsmidler	100 kg
Maling	500 kg
Emballeringstræ	4.000 kg

Produktoversigt for henholdsvis olieprodukter og maling/fortynder samt sammensætning af hvidtmetal er vedlagt som bilag 4.

Liste over værktøjsmaskiner pr. 15. juli 1999 er vedlagt som bilag 5.

Produktionen af aksler og stævnør foregår ved, at emner afsaves til en given længde. Derefter bliver de drejet, boret og fræset i værktøjsmaskiner. Spildprodukter i denne forbindelse er jernspåner.

For støbegods er processen, at delene drejes, bores og fræses i værktøjsmaskiner. Spildprodukterne er spåner.

Store emner sandblæses eksternt - mens mindre emner sandblæses i lukket slibekabine placeret i bladsliberiet (del af lokale F). Fra slibekabinen føres luften via grovfilter videre til cyklonen. Der sandblæses med kaborundum. Der sandblæses maksimalt 1 time hvert 14. dag.

Hvidtmetal slyngstøbes i stævnsrørslejer. Hvidtmetal smeltes over gasblus til ca. 1100 °C og slyngstøbes i drejebænk placeret i NØ-lige hjørne af hal B ved afkast P4. P4 har en kapacitet på 4000 m³/h. Efter slyngstøbning afkøles med vand og eventuelle grater slibes af. Spåner fra den efterfølgende bearbejdning smeltes om. Der slyngstøbes ca. et par timer hver 14. dag.

Olieprodukterne består af boreolier, der bruges på værktøjsmaskiner. Smøreolie og hydraulikolie bruges til prøvekørsel af produkter. Sidethrustere leveres med gearhus påfyldt olie. Fedt påfyldes propellerhoveder efter montage.

Der anvendes sprit til drejning i aluminium.

Virksomheden har flere svejsesteder – hhv. i hjørne af produktionshal B (3 stk. svejseanlæg) og i smedje (2 svejseanlæg). Der anvendes både MMA (elektrodesvejsning) og MIG/MAG (CO2 svejsning). Desuden anvendes TIG svejsning til bronzeemner. Der svejses lejlighedsvis trækstænger i rustfrit stål svarende til max. 1 time/uge. Svejsning i rustfrit stål foregår i smedje.

Færdige produkter som gear og sidethrustere males inden levering. Desuden males flanger for propelleranlæg.

I montageafdelingen (Afdeling A nærmest C & D) er etableret en prøvestand til afprøvning af færdige propeller. Pumpe/motor er af støjhensyn placeret i lagerhallen med spildbakke under – aksel stikker gennem væggen ud til afprøvningsstand i montageafdelingen.

Færdige produkter rustbeskyttes og sendes på paller eller emballeres i trækasser.

Maling/rustbeskyttelse foregår i malerværksted (del af lokale F) og udføres for hovedparten med pensel – alternativt luftsprøjte m. trykluft fra kompressor - se nærmere herom i afsnit 5.2. Støj. Der males under 15 minutter dagligt.

Affedtning ved reparation af propelleranlæg foregår i montagehallen ved at smørefedt fra propellerhoved skræbes ud i en metalbakke. Bakken tømmes derefter ud i tromler der afleveres til MOFA.

Inden maling af metalemner affedtes disse med rensesvæske. Dette sker primært ved aftørring med klude og foregår i malerværkstedet. Kludene bortskaffes i container med industriaffald.

Opbevaring.

Rå stålemner opbevares på udendørs areal øst for bygning K. Slebne stålemner lagres på reoler indendørs i lokale G.

Støbte emner opbevares på paller i lageret i bygning J eller i lokale G.

Hvidmetal opbevares på færdigvarelageret i rum D.

Olieprodukterne oplagres på rist over en olietæt grav i lokale F.

Maling opbevares i et jernskab i malerværkstedet.

5. FORURENING OG FORURENINGSBEGRÆNSNING

Forureningskilder kan beskrives som følgende:

5.1 Spildevand.

Der vil være det normale sanitære spildevand samt regnvand. Der er ingen former for processpildevand.

5.2 Støj

I produktionen vil virksomhedens støjkilder kunne beskrives som slibning med vinkelsliber, hammerslag fra smedje, støj fra værktøjsmaskiner og ventilator.

Normal vil det kun være en svag støj fra ventilatorer, der kan høres udendørs.

De indendørs støjkilder er desuden slibning i bladsliberiet. Det lukkede rum giver den nødvendige isolering. Smedearbejdet foregår ligeledes i et lukket rum.

Der er ingen aktiviteter, som giver væsentlig anledning til vibrationer.

Støjkilder der kan påvirke virksomhedens naboer er følgende:

Til og frakørsel af virksomhedens biler, herunder medarbejdernes biler og knallerter. Kørsel med gaffeltruck. Virksomheden har tre trucks – 2 el-drevne og 1 gasdrevne.

Virksomheden anvender fælles kompressor med Bagh & Co. Kompressoren er tillige med en reservekompressor placeret i kælderen under Bagh's produktionshal. Denne er behandlet i Baghs miljøgodkendelse og er derfor ikke omfattet af nærværende godkendelse. Kompressoren forventes ikke at give anledning til støj i omgivelserne.

5.3 Emissioner til luft

På oversigtstegning over produktionsarealerne (bilag 3.) er angivet betegnelser for de enkelte afkast.

Fra smedje er der udsugning af svejserøg fra svejsning (afkast P1). Kapacitet på P1 er 3600 m³/h. Der er ikke filter på afkastet. Afkast føres 1 meter over tag

Sandblæsning foregår i bladsliberiet i lukket kabine. Luftafkast går via grovfilter til cyklon for bladsliberiet.

Slibning af propellerblade foregår i bladsliberiet. Udsugning af slibestøv foregår med en kraftig ventilator af typen CT 400 R med en kapacitet på 4000 m³/t ved modtryk på 150 mmVS. Slibestøv filtreres fra med cyklon og luften føres via filterkassetter til afkast 1 meter over tag (afkast P2).

Der udsuges en forholdsvis lille mængde opløsningsmidler fra maling og fortynder i malerværkstedet via rumventilation. Der er placeret 2 indblæsningsaggregater i rummets ene ende og en "filtervæg" i rummets modsatte ende. Kapaciteten på udsugningen er 10.800 m³/t. Afkast føres 1 meter over tag (afkast P3).

Punktudsugning fra svejsning og arbejde med hvidmetalstøbning i hal B har en samlet kapacitet på 4000 m³/t. Afkastet der ikke er forsynet med filter betegnes P4 og føres 1 meter over tag.

Almindelig rumventilation betragtes ikke som forurenende, da der ikke findes væsentlige diffuse kilder.

5.4 Affald

Jernspåner	12000 kg	pr. år	
Jern og ståldele (kasserede maskindele)	9000 kg	pr. år	
Bronzespåner opdelt efter bronzetype	7000 kg	pr. år	
Spildolie	1500 liter	pr. år	
Smørefedt	800 kg	pr. år	
Borevand	600 liter	pr. år	
Pap	200 kg	pr. år	
Industriaffald	5000 kg	pr. år	

Jernspåner opbevares i normal container (20ft), der overdækkes med plastik. Kasserede maskindele opbevares på betonplads mellem J og K , inden de afhentes af produkthandler. Bronzespåner opbevares overdækket i olietønder uden låg.

Spildolie opbevares i en olietank over jorden. Spildolien afhentes af Dansk Olie Genbrug. Smørefedt (specielt fra reparation af gamle propelleranlæg) og borevand opbevares i olietønder og afleveres til MOFA. Olieprodukter opbevares på rist over olie-sump i lokale F.

Generelt industriaffald er brandbart affald som emballage, klude, papir og materiale fra opfejdning. Industriaffaldet opbevares i lukket container og afhentes af vognmand. Container køres til RGS 90, Industrivej 35, 3500 Frederiksværk for videre sortering.

Pap har sin egen container, der afhentes af RENOVDAN. Almindeligt husholdningsaffald er tilmeldt dagrenovation.

Jern og jernspåner bortskaffes til produkthandel – bronzespåner til Manner Metal. Støv fra cyklon i slibeværksted afleveres hos Manner Metal A/S, Hvidovre til regenerering.

5.5 Risiko for udslip og større uheld

Renere teknologi

Den primære produktion kan ikke betragtes som værende farlig for miljøet. Selve produktionen udføres, så det eneste biprodukt er spåner. Disse sorteres efter metalart og sælges for regenerering.

Beskyttelse og jord og grundvand.

Alt transport af olieprodukter foregår på betonbelagte arealer. Derved er risiko for forurening af jord og grundvand minimeret.

Max oplag:

Olie	1000 l	
Boreolie	1000 l	
Smørefedt	1500 l	
Maling		100 l
Fortynder	50 l	

Gearolie – der anvendes lille "vogn" til transport af tønde med olie til det enkelte arbejdssted for påfyldning af gearolie på nye gear – vognen er forsynet med "spildbakke".

Olietank – der anvendes olietank på ca. 800 l til skæreolie ved drejebænk etc. Olietanken er lavet af ca. 5 mm stålplade og er delvis åben – med filter/rist til rensning af olie for spåner inden genbrug.

Driftsforstyrrelser og uheld

Et væsentligt uheld vil være et stort oliespild. Det kunne være boreolie, hydraulikolie eller smøreolie. I produktionshal forsegles alle kloakdæksler, da der i produktionen ikke er behov for disse. Olietønder opbevares i øvrigt på rist over olietæt grav.

6. MILJØTEKNISK VURDERING

6.1 Spildevand

Da der udelukkende er tale om sanitært spildevand fra virksomheden stilles der ikke særskilte krav til udledning af spildevand i denne godkendelse.

6.2 Støj

Det vurderes ikke at den egentlige produktion vil give anledning til støjgener i omgivelserne. Væsentligste støjkilde vurderes at være intern transport på udendørsarealer. Virksomhedens trucks er el- og gasdrevne og forventes derfor ikke at bidrage med et støjniveau der gør at støjkrav i omgivelserne overskrides.

I støjvejledningen (Vejledning fra Miljøstyrelsen nr. 5/1984) er grænseværdier for virksomhedens bidrag til støjniveauet i omgivelserne. Grænseværdierne er afhængige af anvendelsen af de omkringliggende områder, samt forskellige i døgnets perioder. Virksomheden er i henhold til kommuneplanen omkranset af boliger hvorfor det er relevant at stille støjvilkår for områdetype 5, boliger. Støjvilkåret fastsættes svarende til de vejledende grænseværdier i støjvejledningen.

Da der i bygningen er placeret to virksomheder skal det samlede støjbidrag til de omkringliggende boligområder overholde grænseværdien. Overskrides denne værdi skal den enkelte virksomhed på ejendommen overholde en individuel støjgrænse, svarende til en ligelig deling af det samlede tilladte støjbidrag mellem virksomhederne.

Virksomheden skal individuelt overholde grænseværdien for støjbidrag til industriområdet, svarende til område 2, erhvervs- og industriområde med forbud mod generende virksomhed.

6.3 Emissioner til luft

Kommunen har vurderet de emissioner der er beskrevet i ansøgningsmaterialet. Det har været vanskeligt at fremskaffe tilstrækkelige oplysninger om effektivitet på filtre fra malerkabine og cyklon på bladsliberiet.

En gennemgang af datablade for malinger og fortyndere viser at indeholdet af organiske stoffer hovedsagelig omhandler xylener men også styren og toluen. Der er så-

ledes tale om stoffer i henholdsvis klasse II og III men hovedsagelig maksimalt i koncentrationer på 50 %. Det kan således overvejes om der skal fastsættes B-værdi for cellulosefortyndere som helhed på 0,3 mg/m³ svarende til klasse III.

Virksomheden har oplyst at de maksimalt anvender 500 l maling og 100 l affedtningmidler (fortynder) på årsbasis. Der er således tale om et forholdsvis begrænset forbrug. Et simpelt overslag over maksimalt forbrug midlet over 7 timer giver resultater et godt stykke under massestrømsgrænsen for både klasse II og III. Det vurderes derfor, at det ikke er nødvendigt at fastsætte vilkår med B-værdier for opløsningsmidler. Kommunen vurderer at der i stedet bør fastsættes vilkår om anvendelse af typen af stoffer således at der ikke forekommer klasse I stoffer og at forbrugt maksimalt holdes på nuværende niveau for henholdsvis klasse II og III stoffer. Som følge heraf stilles der ikke krav om separat måling på afkast fra malerkabine (P3) til dokumentation indenfor en kort periode.

Udsugning fra bladsliberiet (P2) føres via cyklon og filterkassetter til afkast over tag. Støv fra metaller betegnes i henhold til luftvejledningen som uorganisk støv af farlig art. B-værdierne gælder for støv under 10 µ. Slibematerialet kaborundum er ikke optaget på Miljøstyrelsens eller Arbejdstilsynets liste over farlige stoffer. Det vurderes at der bør stilles et krav til emissionsgrænse på 5 mg/norm.m³ svarende til klasse III stoffer. Da det har været vanskeligt at tilvejebringe tilstrækkelige oplysninger om rensegrader med den kommende drift vurderer kommunen at der bør foretages en måling på afkast P2 til dokumentation af at emissionsgrænsen er overholdt. Kommunen vurderer at denne dokumentation skal foreligge senest 1 år efter meddelelse af godkendelsen.

Afkast fra udsugning ved svejsesteder henholdsvis i produktionshal B (P4) og i smedje (P1) føres 1 m over tag. Afkast indeholdende svejserøg har ifølge luftvejledningen ikke specifikke krav udover at der skal ske fri fortynding – typisk svarende til afkast 1 meter over tag. Ved svejsning i rustfrit stål frigives krom i mindre mængder. Ifølge Miljøstyrelsens vejledning nr. 13/1997 "Begrænsning af luftforurening fra virksomheder der udleder svejserøg" stilles der ikke yderligere krav såfremt der er tale om maksimalt et svejsested. Virksomheden svejser ikke meget i rustfrit stål og har derfor fastlagt at der kun svejses i rustfrit ved et svejsested placeret i smedje. Som følge heraf vurderer kommunen således at der ikke er behov for krav om yderligere rensning. Der stilles således vilkår om at der kun må svejses i rustfrit stål ved et svejsested placeret i smedje.

I hal B ved afkast P4 smeltes hvidmetal til slyngstøbning i stævnørørsejer. Hvidmetal er en metallegering hovedsagelig bestående af tin (Sn 80,698 %)

Legeringen indeholder i henhold til datablad desuden knap 2 % bly (Pb 1,843 %). Metallet opvarmes til 1100 °C – formodentlig på grund af indholdet af kobber (Cu 5,389 %). Bly har et smeltepunkt på 330 °C hvorfor der kan optræde bly i gasfase i afkastet. I henhold til luftvejledningen er bly et klasse II stof med en vejledende emissionsgrænse på 1 mg/Nm³ og en B-værdi på 0,0004 mg/m³. Kommunen vurderer at der bør stilles vilkår med de vejledende grænseværdier for dette afkast. Desuden bør der foretages en måling på afkast P4 ved svejsning og smeltning af hvidmetal til dokumentation af at grænseværdierne er overholdt. Tidsfristen for dokumentation bør være maksimalt 1 år fra meddelelse af godkendelsen.

Kommunen finder at øvrige emissionskilder der er beskrevet er uden miljømæssig betydning.

Kommunen finder desuden ikke anledning til at stille vilkår med grænse for lugt-emission fra virksomheden.

6.4 Affald

Virksomheden bortskaffer i dag klude fra affedtning sammen med øvrigt industriaffald. I henhold til Europæisk Affaldskatalog er forurenede klude klassificeret som farligt affald (affaldskode EAK 1502 01 01) og skal derfor håndteres og bortskaffes som sådant. Virksomheden kan efterfølgende søge kommunen om fritagelse fra denne bortskaffelse såfremt det kan dokumenteres at der ikke er tale om farligt affald i det enkelte tilfælde.

Affaldet skal opbevares overdækket og på de dertil indrettede områder i overensstemmelse med den miljøtekniske beskrivelse. Forurenede klude skal indsamles separat og håndteres som farligt affald. Affaldet skal håndteres og bortskaffes efter kommunens anvisninger.

6.5 Risiko for udslip og større uheld

Iflg. miljøgodkendelse for Bagh & Co. er oliesumpen i hallen 8,5 m³ hvorfor det vurderes at der er tilstrækkelig kapacitet til at imødekomme eventuelt spild og uheld i forbindelse med oplaget.

7. KOMMUNENS GODKENDELSE

Hundested Kommune meddeler hermed i henhold til Miljøbeskyttelseslovens kapitel 5 miljøgodkendelse til anlæg for forarbejdning af jern, stål eller metaller i overensstemmelse med den miljøtekniske beskrivelse.

Godkendelsen omfatter alene miljømæssige forhold, som defineret i kapitel 5 i lov om miljøbeskyttelse og bekendtgørelse nr. 794 af 9. december 1991 om godkendelse af listevirksomheder (med senere ændringer)

Virksomheden er selv ansvarlig for at indhente øvrige fornødne godkendelser f.eks. i henhold til lov om arbejdsmiljø.

I henhold til Miljøbeskyttelseslovens § 71 skal den der er ansvarlig for en virksomhed, der kan give anledning til forurening, straks underrette tilsynsmyndigheden, såfremt driftsforstyrrelser eller uheld medfører væsentlig forurening eller indebærer fare herfor. Underretning bevirker ikke ingen indskrænkning i den ansvarliges pligt til at søge følgerne af driftsforstyrrelsen eller uheldet affektivt afværget eller forebygget, ligesom det ikke fritager for forpligtigelsen til at genoprette den hidtidige tilstand.

Godkendelsen meddeles på følgende vilkår:

VILKÅR OM INDRETNING OG DRIFT

1. Virksomhedens affald skal opbevares på de dertil indrettede steder i flg. den miljøtekniske beskrivelse. Farligt affald skal opbevares indendørs eller på indhegnet, tæt befæstet areal der har opkant. Arealet skal være overdækket og må ikke have afløb.
2. Alle afløb i produktionshallerne, lager, værksted m.v. skal snarest og senest 3 måneder fra godkendelsens ikrafttræden forsvarligt spærres så der ikke er mulighed for afløb af eventuelt spild til kloakken.
3. Virksomheden må ikke produktionsmæssigt ændres eller udvides uden kommunens forudgående accept eller eventuel meddelelse af ny miljøgodkendelse.

VILKÅR OM STØJ

4. Virksomheden må ikke give anledning til støj der efter tilsynsmyndighedens opfattelse er generende for omgivelserne.

Vilkåret anses for overholdt:

- når ejendommens samlede bidrag til støjbelastningen angivet som det ækvivalente, korrigerede støjniveau i dB(A), i intet punkt i skel til omkringliggende boligområder overstiger de i tabellen angivne værdier:

mandag-fredag	kl. 07.00 - 18.00	45 dB(A)
lørdag	kl. 07.00 - 14.00	45 dB(A)
mandag-fredag	kl. 18.00 - 22.00	40 dB(A)
lørdag	kl. 14.00 - 22.00	40 dB(A)
søn- og helligdage	kl. 07.00 - 22.00	40 dB(A)
Alle dage	kl. 22.00 - 07.00	35 dB(A)

Støjens spidsværdi må om natten ikke overskride 50 dB(A).

- eller når virksomhedens eget bidrag til det ækvivalente korrigerede støjniveau i erhvervsområdet ikke overskrider 60 dB(A) og i de omkringliggende boligområder ikke overskrider en individuel grænseværdi ($G_{V_{\text{indivuel}}}$) afhængig af tidspunktet og antallet af virksomheder på ejendommen.

$G_{V_{\text{indivuel}}}$ beregnes efter følgende formel, hvorved det tilladte støjbidrag fra den samlede ejendom fordeles lige mellem antallet af virksomheder.

$$G_{V_{\text{indivuel}}} = 10 \log \frac{10^{G_{V_{\text{samlet}}}}}{A}$$

hvor $G_{V_{\text{indivuel}}}$ = grænseværdien for virksomhedens eget støjbidrag til omkringliggende boliger

$G_{V_{\text{samlet}}}$ = grænseværdien for ejendommens samlede støjbidrag angivet i ovenstående tabel

A = antallet af virksomheder i ejendommen.

VILKÅR OM EMISSIONER TIL LUFTEN

5. Virksomheden må ikke give anledning til lugt eller støvgener, der efter tilsynsmyndighedens opfattelse kan betegnes som væsentlige.
6. Virksomheden må ikke anvende stoffer der er klassificeret som klasse I stoffer i henhold til luftvejledningen nr. 6/1990.
7. Virksomheden må ikke anvende malinger og fortyndere med et større indhold og mængde af klasse II og III stoffer end det der har dannet grundlag for denne godkendelse i henhold til oplysninger i den miljøtekniske beskrivelse.
8. Støv fra slibning af metalemner (med kornstørrelse $< 10 \mu$) skal tilbageholdes således at emissionsgrænsen på 5 mg/Nm^3 overholdes. Det forudsættes at metalpartiklerne tilhører klasse III, jf. Miljøstyrelsens vejledning nr. 6 af 1990.
9. Der må udelukkende svejses i rustfrit stål ved et svejsested på virksomheden placeret i smedjen.
10. Afkast fra udsugning P4 i forbindelse med støbning af hvidmetal skal overholde en emissionsgrænse på 1 mg/Nm^3 for klasse II stoffer. Udledning af luftformede blyforbindelser skal overholde en B-værdi på $0,0004 \text{ mg/m}^3$.

VILKÅR OM KONTROL OG RAPPORTERING

11. Tilsynsmyndigheden kan, dog højst en gang årligt, kræve dokumenteret, at de i vilkår 4 angivne støjgrænser er overholdt når virksomheden er i fuld, normal drift.

Dokumentationen skal ske i form af resultater af målinger og beregninger udført, som anført i Miljøstyrelsens vejledninger nr. 6 /1984 og nr. 5/1993 samt efter nærmere aftale med tilsynsmyndigheden.

Dokumentationen skal indeholde de oplysninger der er nødvendige for vurdering af beregningsresultaternes rigtighed. Specielt skal støjkilder og driftsforhold beskrives.

Målingerne skal udføres af et firma, der er godkendt af Miljøstyrelsen til "Miljømålinger – ekstern støj" eller af et af DANAK akkrediteret firma. Firmaet skal på forhånd godkendes af tilsynsmyndigheden.

Et eksemplar af målerapporten med dokumentation af beregnings/måleresultaterne skal indsendes til tilsynsmyndigheden senest 1 måned efter udførelsen af målingerne.

12. Virksomheden skal senest 1 år efter godkendelsens ikrafttræden lade udføre målinger og beregninger til bestemmelse af emissioner og immissionskoncentrationsbidraget for uorganisk støv af farlig art og bly. Målinger og beregninger skal omfatte følgende afkast: P2 og P4. Måleprogram og beregningsmetode skal forud godkendes af kommunen.
13. Virksomheden skal på tilsynsmyndighedens forlangende, dog højst en gang årligt lade udføre målinger og beregninger til dokumentation af, at vilkår om emissioner til luften er overholdt. Måleprogram og beregningsmetode skal forud godkendes af tilsynsmyndigheden.

14. Virksomheden skal foretage registrering og journalisering af følgende:

Råvareforbrug – herunder maling, fortynder og affedtningsmidler

Mængder af farligt affald samt andet affald.

Kontrol af filtre på afkast - herunder dato for udskiftning af filtermateriale.

Ovennævnte registreringer skal opgøres pr. 31. december hvert år. Afrapportering heraf skal på forlangende fremsendes/forlægges tilsynsmyndigheden.

8. UNDERRETNING OM AFGØRELSEN

Hundested Kommune har foruden adressaten underrettet følgende organisationer og myndigheder om afgørelsen:

Embedslægeinstitutionen
Arbejdstilsynet
Frederiksborg Amt

9. KLAGEVEJLEDNING

Kommunens afgørelse kan, i medfør af Miljøbeskyttelseslovens kapitel 11 påklages skriftligt til Miljøstyrelsen.

Klager indgives til Hundested Kommune, Nørregade 61, 3390 Hundested. Klagen vil herfra blive sendt til Miljøstyrelsen sammen med sagens akter.

Klagefristen er 4 uger fra tidspunktet for offentlig bekendtgørelse. Godkendelsen vil blive bekendtgjort i Frederiksborg Amtsavis og Halsnæsposten onsdag den. 15. september 1999. Klager skal være modtaget i kommunen senest ved klagefristens udløb onsdag den 13. oktober 1999.

Klage har ikke opsættende virkning for så vidt angår retten til at udnytte godkendelsen, med mindre Miljøstyrelsen bestemmer andet. Virksomheden vil blive underrettet af kommunen, såfremt der indgives klage fra anden side.

Kommunens afgørelse kan, i henhold til Miljøbeskyttelseslovens § 101 indbringes for domstolene indtil 6 måneder efter den offentlige bekendtgørelse.

Med venlig hilsen

Bertil Nyenstad
Udvalgsformand

/

Valther Poulsen
Teknisk Chef

