



HOLSTEBRO KOMMUNE

Miljøgodkendelse af

Holstebro 11.08.1998

a/s **twis** køkkener og
garderobeskrabe



På det foreliggende grundlag meddeler Holstebro Kommunes Miljøudvalg herved en **rammegodkendelse** af virksomheden a/s Twis Køkkener og garderobeskrabe, beliggende Skautrupvej 16, på matrikel nr. 1 gr, Lauralyst Hgd., Twis.

Godkendelsen er meddelt i henhold til lovbekendtgørelse nr. 625 af 15. juli 1997 og bekendtgørelse nr. 794 af 9. december 1991 om godkendelse af listevirksomheder m.v. på følgende vilkår:

Generelt

1. Virksomheden skal være i overensstemmelse med de indsendte bilag og forudsætninger herfor som beskrevet efterfølgende, idet dog nedennævnte vilkår skal respekteres. Godkendelsen gælder dels den eksisterende virksomhed samt de planlagte udvidelser.
2. Virksomheden skal ved udvidelse eller ændring inden for godkendelsens rammer indsende anmeldelse herom til Holstebro Kommune, såfremt det har betydning for virksomhedens miljømæssige forhold. Det anmeldte må ikke gennemføres eller sættes i værk, før kommunen har bekræftet, at det kan gennemføres inden for godkendelsens rammer.
3. Virksomheden må ikke ændres bygnings- eller driftsmæssigt på en måde der indebærer forøget forurening, før ændringen er godkendt af miljøudvalget, dog med den undtagelse, som følge af ovenstående vilkår 2.
4. Holstebro Kommune kan revidere vilkårene i virksomhedens miljøgodkendelse efter 8 års forløb, når det er miljømæssigt begrundet, jvf. § 41 i lov om miljøbeskyttelse. Tilsynsmyndigheden kan tillige altid fastsætte nærmere vilkår for virksomhedens egenkontrol.

Teknisk Forvaltning
MILJØAFDELINGEN

Rådhuset . 7500 Holstebro . Fax 9611 7602

Kontrolprogram

5. Der skal på virksomheden være indført en form for kontrolprogram, der gør det muligt med jævne mellemrum at overskue virksomhedens affaldsmængder samt energi- og råvarerforbrug. Programmet skal ajourføres i takt med at virksomhedens produktion ændres eller udvides. Som alternativ kan der indføres et miljøstyringssystem.

Programmet skal omfatte følgende parametre:

- Råvareforbrug
- Energiforbrug
- Ressourceforbrug
- Affaldsmængde

6. Virksomheden skal hvert år efter afslutning af kontrolprogrammet udarbejde en status for virksomhedens ressource- og energiforbrug. Samtidig skal der sættes mål for det fremtidige forbrug, således at der til stadighed tages stilling til virksomhedens miljøbelastning.
7. Kontrolprogrammet med journalføring skal være tilgængeligt for godkendelsesmyndigheden, og forevises denne på forlangende.
8. Ved udvidelser eller produktionsændringer, skal der ud fra en afvejning af de økonomiske og miljømæssige forhold, anvendes den på tidspunktet tilgængelige reneste teknologi.

Virksomhedens drift

9. Virksomhedens driftstider er fra 07.00-16.00 mandag til torsdag og 07.00-14.00 om fredage. Lakafdelingens driftstider er derudover 4 hverdagsnætter om ugen i perioden 22.00-07.15. Der ansøges om driftstider for produktionen og lakafdelingen hele døgnet i ugens 5 første dage. I perioder med spidsbelastning ansøges desuden om drift lørdage mellem 06.00-14.00, maksimalt 20 gange om året.
10. Porte, døre og vinduer til produktionslokaler skal i videst mulig omfang holdes lukkede af hensyn bla. til lugt og støj.

Emission og massestrøm

11. Virksomhedens udledning af organisk opløsningsmidler sker fra 2 afkast med følgende data:

	Eksisterende skorsten	Ny skorsten
Højde [m]	30	min 26
Luftmængde [Nm ³ /s]	8,3	9,4
Lufthastighed [m/s]	17,6	15,9
Evt. rensning	Katalysator	Ingen

12. Alle ovennævnte afkast skal være lodrette, og lufthastigheden i afkastene skal være i intervallet 8 -18 m/s.
13. Der må ikke uden tilsynsmyndighedens godkendelse etableres yderligere afkast til omgivelserne.
14. Katalysator og andre forureningsbegrænsende anlæg skal vedligeholdes på en sådan måde, at rensningseffekten til enhver tid er maksimal.
15. Virksomhedens udledning af organiske opløsningsmidler skal overholde følgende grænseværdier:

Ble Jørgensen

	Hovedgr. I	Hovedgr. II klasse II	Hovedgr. II klasse III
Massestrøm [g/time]	100	2000	6250
Emission [mg/Nm ³]	5	100	300
B-værdier [mg/Nm ³]	0,02	0,03	0,3

16. Såfremt massestrømmen for de organiske opløsningsmidler overskrides skal der gennemføres emissionsbegrænsning, således at den angivne emissionsgrænse overholdes i hvert afkast.

17. Afledning af luft fra støvfiltrene sker fra afkast med følgende data:

	Lakslibestøv	Spån- og filterstøv		
		System 1	System 2	System 3
Luftmængde [m ³ /t]	100.000	70.000	72.000	30.000
Filterareal [m ²]	495	1.323	714	420
Filterbelastning [m ³ /m ² /t]	185	53	101	71

18. Filtre der indgår i produktionsanlæggene skal mindst 1 gang om ugen kontrolleres visuelt for utætheder, fejl og lignende.
19. Virksomhedens udledning af træstøv skal overholde følgende grænseværdier:

	Massestrøm [g/h]	Emission [mg/N-m ³]
Træstøv	100	5

20. Såfremt massestrømmen for træstøv overskrides skal der gennemføres emissionsbegrænsning, således at den angivne emissionsgrænse overholdes i hvert afkast.
21. Virksomhedens udledning af støv i øvrigt, mindre end 10 µm, skal overholde følgende grænseværdier:

Massestrøm [kg/h]	Emission [mg/N-m ³]
≤ 0,5	300
> 0,5 og ≤ 5	75
> 5	20

22. Såfremt massestrømmen for støv i øvrigt overskrides skal der gennemføres emissionsbegrænsning, således at den angivne emissionsgrænse overholdes i hvert afkast.

Immission

23. Virksomhedens bidrag til områdets indhold af organisk opløsningsmidler skal overholde følgende B-værdier:

	Hovedgr. I	Hovedgr. II klasse II	Hovedgr. II klasse III
B-værdier [mg/Nm ³]	0,02	0,03	0,3

24. Med hensyn til afkastet fra den ny skorsten, skal ovenstående B-værdier overholdes senest d. 14.10.1998.
25. Virksomhedens bidrag til områdets indhold af træstøv skal overholde følgende B-værdier:

	B-værdi [mg/m ³]
Træstøv	0,025

26. Virksomhedens bidrag til områdets indhold af støv i øvrigt, mindre end 10 µm skal overholde følgende B-værdier:

	B-værdi [mg/m ³]
Støv i øvrigt, mindre end 10 µm	0,08

Fyringsanlæg

27. Det naturgasfyrede anlæg skal overholde det til enhver tid gældende gasreglement.
28. Fyringsanlæggets emission af støv skal overholde en grænseværdi på 5 mg/m³.
29. Fyringsanlæggets immission af NO_x skal overholde en B-værdi på 0,125 mg/m³.

Lugt-immissioner

30. I naboskel skal virksomheden overholde en grænseværdi for lugt på 10-20 LE/m³. For tilgrænsende boligområde mod nord skal virksomheden overholde en grænseværdi for lugt på 5-10 LE/m³.

Støj

31. Virksomheden skal overholde følgende grænseværdier for støjbelastningen fra virksomheden målt udendørs i skel til følgende områder:

	Mandag-fredag kl. 07.00-18.00 Lørdage kl. 07.00-14.00	Mandag-fredag kl. 18.00-22.00 Lørdage kl. 14.00-22.00 Søn- og helligdage kl. 07.00-22.00	Alle dage kl. 22.00-07.00
Boligområde	45	40	35
Erhvervsområde	60	60	60
Det åbne land	55	45	40

Grænseværdierne er angivet som det ækvivalente, korrigerede støjniveau i dB(A).

Områdernes placering fremgår af områdefordeling i Kommuneplanen for Holstebro Kommune.

32. Virksomheden skal overholde følgende grænseværdi for det maksimale støjniveau fra virksomheden målt udendørs i skel til følgende områder:

	Nat kl. 22.00-07.00
Boligområde	50

Grænseværdierne er angivet som maksimalværdi med tidsvægtning "fast" i dB(A).

33. Senest 1 måned forud for en udvidelse af produktionstiderne til aften og natperioden, skal der fremsendes dokumentation for at grænseværdier for støjbelastningen er overholdt.
34. Der skal senest 1. december 1998 indsendes dokumentation for, at grænseværdier for støjbelastningen fra virksomheden er overholdt i natperioden for drift af lakafdelingen.

Udendørs oplag

35. Der må ikke forefindes udendørs oplag på ejendommen, der virker skæmmende på omgivelserne, med mindre dette er indhegnet.

Affald

36. Virksomhedens affald, der ikke henregnes under kategorien "farligt affald", skal håndteres og afleveres i henhold til de retningslinier der er fastsat i affaldsregulativer for Holstebro Kommune.

Kontrol

37. Kontrolmålinger af hhv. luft, lugt og støj skal foretages efter retningslinier beskrevet i Miljøstyrelsen vejledning på området. Kontrolmålinger skal foretages når virksomheden er i fuld drift. Alle målinger skal udføres af et firma/laboratorium der er akkrediteret til at udføre den pågældende måling. Måleresultater og driftsomstændigheder hvorunder de er fremkommet, skal fremsendes til tilsynsmyndigheden. Kontrolmålinger kan max. kræves udført én gang om året, ved tilfredsstillende resultat.
38. Der skal til kontrol af emissioner indrettes målesteder på afkastene og disse skal indrettes som angivet i Miljøstyrelsen vejledning nr. 6, 1990.
39. Såfremt godkendelsesmyndigheden skønner det nødvendigt, skal virksomheden lade gennemføre en emissionsmåling der viser at emissions- og immissionsgrænseværdier er overholdt. Kontrol af B-værdier kan ske ved beregning på grundlag af de udførte målinger. Målinger skal udføres som angivet i miljøstyrelsens seneste vejledning om luft- og lugtforurening fra virksomheder.
40. Såfremt tilsynsmyndigheden skønner det nødvendigt, skal virksomheden lade gennemføre støjmålinger af virksomhedens bidrag til støjniiveauet, der godtgør, at de under støj stillede vilkår er overholdt. Målingerne skal udføres som angivet i miljøstyrelsens seneste vejledning om ekstern støj fra virksomheder.

Farligt affald

Opmærksomheden henledes på , at farligt affald skal opbevares, transporteres og afleveres for destruktion efter anvisning fra Holstebro Kommune og i overensstemmelse med de til enhver tid gældende bestemmelser herom. Der

henvises især til miljøstyrelsens "Bekendtgørelse om affald" nr. 299 af 30. april 1997.

Opbevaring af farligt affald skal ske forsvarligt, dvs. under tag, samt på en tæt fast bund uden mulighed for afløb og med en opsamlingskapacitet svarende til rumfanget af den størst benyttede tromle / beholder.

Kvitteringer for bortskaffelse af farligt affald skal gemmes i mindst 5 år, og disse skal være tilgængelige for tilsynsmyndigheden.

Spildevand

Sanitetsspildevand

Virksomhedens sanitetsspildevand kan uden begrænsning tilledes kommunal spildevandsledning.

Tagvand

Virksomhedens overfladevand fra tagflader og befæstede arealer tillades afledt til kommunal regnvandsledning.

Processpildevand

Virksomhedens processpildevand kan afledes til kommunal spildevandsledning i henhold til den til enhver tid gældende udledningstilladelse.

Afgørelsen er truffet i medfør af kap. 5 i lovebekendtgørelse nr. 625 af 15 juli 1997, og kan af ansøgeren, kredslægen samt privatpersoner og andre, der må antages at have en individuel væsentlig interesse i sagens udfald, påklages til Miljøstyrelsen.

Klagefristen er 4 uger fra den dag afgørelsen er meddelt den pågældende, hvorfor klagefristens udløb er den 10. juni 1998.

Såfremt en meddelt tilladelse påklages, skal klagen indsendes til Miljøafdelingen, Holstebro kommune, der derefter videresender klagen til Miljøstyrelsen.

Man gør opmærksom på, at en eventuel fremtidig ændring eller udvidelse af virksomheden der går ud over rammegodkendelsen, forudsætter tilladelse i henhold til miljølovens kap 5.

Ringkøbing amtsråd, Kredslægen, Arbejdstilsynet, samt de privatpersoner, hvis ejendom grænser ind til matrikel nr. 1 gr, Lauralyst Hgd., Tvis er herfra underrettet om foranstående, ligesom annoncering er iværksat.

Med venlig hilsen



Jens Hvas
Formand



Kurt Vanggaard
Miljøchef

Kopi af denne skrivelse er tilsendt:

a/s Tvis Køkkener og garderobereskabe

Kredslæge E. Fenger-Grøn, Social- og sundhedsforvaltning, Her

Arbejdstilsynet, Overgaden 21, 7400 Herning

Ringkøbing Amtskommune, Grundvands- og Industrimiljøafdelingen, Damstrædet 2, 6950 Ringkøbing

Appendiks 1 Miljøteknisk beskrivelse/vurdering.

Ved ansøgning af 14.04.1998 har a/s Tvis Køkkener og Garderobeskabe ansøgt om godkendelsen af en eksisterende møbelfabrik iht. miljøbeskyttelseslovens kap. 5. Virksomheden ansøger om rammegodkendelse.

Ansøgningen indeholder følgende:

1. Miljøteknisk beskrivelse af virksomheden
2. Mappe med bilag nummeret fra 1-27.

1. Indledning

Virksomheden er en træforarbejdningsfabrik der primært producerer køkken-elementer samt garderobeskabe. Virksomheden overfladebehandler forskellige emner og denne aktivitet er godkendelsespligtig idet den er benævnt A4 i bilag 1 i "Bekendtgørelse om godkendelse af listevirksomhed".

A4 Overfladebehandling af emner af jern, stål og metal, samt træ eller plast med en kapacitet til forbrug af opløsningsmidler på 6 kg pr. time eller derover.

Virksomhedens øvrige aktiviteter er anmeldelsespligtig, men idet det ikke er muligt at adskille de forskellige aktiviteter, ansøger a/s Tvis Køkkener og Garderobeskabe om en samlet rammegodkendelse dækkende alle aktiviteter på Skautrupvej 16.

2. Historie

Virksomheden er etableret på adressen af den nuværende ejer Poul Frandsen i 1964 startende som et tømmerværksted. Virksomheden har efterfølgende haft følgende udvikling:

År		Samlet areal
1965	Etablering af værksted	745 m ²
1971	Tilbygning til værksted	1165 m ²
1972	Tilbygning til værksted	2265 m ²
1976	Tilbygning til værksted	4430 m ²
1980	Tilbygning til værksted	9702 m ²
1983	Udvidelse af læssehal	10.304 m ²
1984	Folkerum og administrationsbygning	10.603 m ²
1984	Udvidelse af produktionsareal	11.833 m ²
1986	Folkerum og lager	17.653 m ²
1987	Tilbygning til lakanlæg	18.771 m ²
1989	Opførelse af 400 m ² stor administrationsbygning	19.250 m ²
1990	Tilbygning til lager	19.390 m ²

Virksomheden modtog sin første miljøgodkendelsen d. 29.01.1980, og er efterfølgende miljøgodkendt d. 14.01.1987 og d. 02.06.1987.

3. Beliggenhed

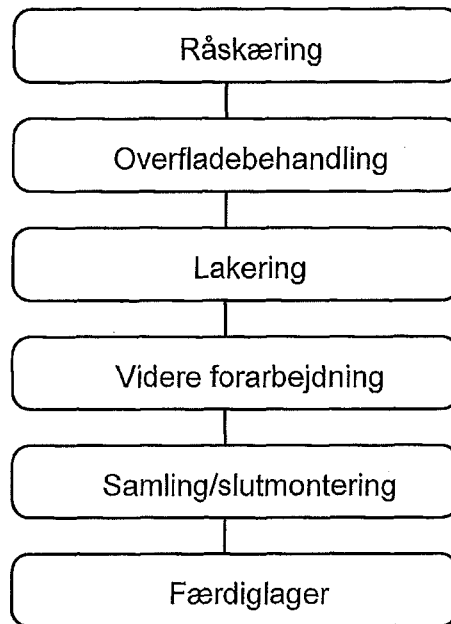
Virksomheden er beliggende på Skautrupvej 16, Tvis, 7500 Holstebro på matrikel nr. 1 gr, Lauralyst Hgd., Tvis. Området er omfattet af lokalplan nr. 191 og er i Holstebro Kommunes kommuneplan benævnt I1, for Lokalplanrammer - Tvis. Dets anvendelse er begrænset til følgende:

I1 Området er udlagt til industriformål, begrænset til industri- og lagerbebyggelse og lignende.

Områderne nord og vest for virksomheden er udlagt til boligområde og offentligt grønt område. Der er etableret støjvold mellem virksomheden og boligbebyggelsen nord for virksomheden. Mod sydvest grænser virksomheden op til et ubebygget område udlagt til landzone. Mod øst og syd grænser virksomheden op til områder udlagt til landbrugsformål. Virksomhedens placering er vist på kort i ansøgningens bilag 2.

4. Produktionsforløbet

Produktionsforløbet er illustreret i nedenstående figur, og uddybning af de enkelte processer følger efter.



4.1 Råskæring

Pladerne opskæres på 2 stk. CNC-styrede save. Opdelingen er indrettet således, at de 2 save saver hver sin retning.

4.2 Overfladebehandling

Låger og andre finerede emner pålægges finer i finerpresse.

Profilerede låger fræses, og der i-limes lister. Derefter pålægges finer og emnets profil udfræses. Fræsningen foregår på CNC-styrede fræsere.

4.3 Lakering

Når emnerne lakeres anvendes følgende lakeringsanlæg.

UV-gaden
Venjacob-gaden
Kantboksen
Nicositboksen
UV-vac.-gaden

En nærmere beskrivelse af de enkelte anlæg kommer i de efterfølgende afsnit.

4.3.1 UV-gaden

UV-gaden er et fladbane anlæg, hvor UV-grunder eller UV-toplak påføres emnerne vha. valser i et lukket system. Overskydende lak genbruges kontinuerligt.

UV-gaden er et kontinuerligt virkende anlæg og det skønnes at være i drift 7 timer for hvert 7,5 timers skift. Lakeringen foregår vha. følgende processer

- oplæggebord
- automatisk båndpudser
- UV-lakpåføring via 2 valsestationer
- hærdning vha. UV-lamper
- kølezone
- aftagerbord

Lakering inkl. lakvalsezone, flash-off zoner og UV-hærdezone er indbygget i lukkede kabiner, hvorfra der konstant udsuges luft under drift.

Udsugningsluften fra UV-gaden ledes til den nye skorsten.

I UV-gaden indgår en slibe/pudseproces. Herfra er der etableret udsugning, hvor udsugningsluften ledes via et filtermodul til afkast over tag.

4.3.2 Venjacob-gaden

Venjacob-gaden er et fuldautomatisk lakeringsanlæg, hvor emnerne kan pudses, bejdses, grundes, slibes, færdiglakeres og tørres i et gennemløb. I Venjacob-gaden indgår 4 anlæg til overfladebehandling:

- 1 valseanlæg til bejdsning (anvendes kun meget sjældent)
- 2 valseanlæg til UV-lak
- 1 traverssprøjteanlæg til syrehærdende lak

UV-valserne påfører UV-grunderlak i et fuldautomatisk og fuldstændigt lukket system. UV-lak kan i princippet genbruges i det uendelige, da lakken først hærdes når den udsættes for UV-lys.

Traverssprøjteanlægget er et fuldautomatisk anlæg, hvor lakken påføres ved hjælp af elektronisk styrede dyser, og hvor hovedparten af forbisprøjt automatisk opsamles på et rundløberbånd og kan genbruges. Den sidste rest forbisprøjt opsamles i et vandfilter i traversboksens bund og opsamles løbende som afklæbet lakkoagulat. Lak på rundløberbåndet afskrabes automatisk og renses efterfølgende i et lukket fortynderbad.

Lak som opsamles af rundløberbåndet kan enten direkte genbruges efter justering af lakkens viskositet. Hvis der skal skiftes laktype, og den opsamlede lak ikke direkte kan genbruges, vil lakken i stedet blive destilleret for at udvinde lakkens indhold af organiske opløsningsmidler. Destillatet kan kun anvendes til rensformål, da destillatets procentvise indhold af forskellige opløsningsmidler ikke er kendt. Destilleringsanlægget er placeret i udendørs rum.

Lakeringsanlæggene og den efterfølgende flash-off zone er indbygget i lukkede kabiner hvorfra der konstant udsuges luft under drift. Hvert lakanlæg efterfølges af en tørrezone, enten en lukket tørrekanal, IR-tørring, UV-hærdning eller en højovn. Fra tørre/hærdekanaler og højovn udsuges konstant luft under drift.

Udsugningsluften fra ovenstående anlæg afkastes enten direkte eller efter passage gennem katalytisk forbrændingssektion via en 30 m høj skorsten.

I Venjacob-gaden indgår en kombineret slibe/pudsemaskine, en bredbåndpudser, en "Fladderpudser". Fra slibe/pudsemaskinerne etableres udsugning, hvor luften ledes via et filtermodul til afkast over tag.

Venjacob-gaden skønnes af være i drift 7 timer for hvert 7,5 timers skift.

4.3.3 Kantboksen

Kantboksen er en betegnelse for anlægget hvor emnernes kanter lakeres. Anlægget består af en vådsprøjteboks, en tørrekanal og en slibeplads. I sprøjteboksen håndsprøjtes emnerne, og sprøjteboksens bagvæg er forsynet med et vandfilter til rensning af udsugningsluft før afkast via nyt afkast.

Vandfilteret er tilsat et svagt basisk lakkoaguleringsmiddel, som afklæber lakken og får denne til at flyde. Dette flydende koagulat fjernes ved afslutning af hvert skift. Det våde lakkoagulat sættes til dræning, hvorved vandet løber fra og hældes tilbage til kantboksen. Lakkoagulatet bliver en tør afklæbet masse, som kan bortskaffes til kommunal losseplads.

Fra slibebleds etableres udsugning af lakslibestøv. Udsugningsluften renses via et posefilter, og den rensede luft afkastet over tag, eller recirkuleres til de lukkede pudse- og slibemaskiner.

Anvendelsen af kantboksen er intermitterende og anvendes gennemsnitlig 4 timer pr. skift.

4.3.4 Nicositboksen

Nicositboksen anvendes til håndsprøjtning af små emneserier eller emner i specialfarver. Nicositboksen består af en vådsprøjteboks og et afdampningspanel. Nicositboksens bagvæg er forsynet med et vandfilter til rensning af afdampningsluften for lakpartikler, før den sammen med afdampningsluften fra afdampningsvæggen ledes til den nye skorsten. Vandfiltrets drift er beskrevet i afsnittet om kantboksen.

Anvendelsen af Nicositboksen er intermitterende i ca. 4 timer pr. skift.

4.3.5 UV-vac.-gaden

UV-vac.-gaden består af et fuldautomatisk lukket anlæg med lakgenbrug, hvor trækkerter på laminatlåger færdiglakeres i et gennemløb ved hjælp af specialudformede valse-, hærde- og slibeværktøjer. UV-vac.-gaden er på grund af logistikken i produktionsflowet placeret uden for lakafdelingen.

Driften af UV-vac.-gaden er i princippet kontinuerligt virkende, med en skønnet driftstid på ca. 6 timer pr. skift.

4.3.6 Procesforløb

Primære plane emner

Primære emner er f.eks. køkkenlåger og dækplader. Til disse emner stilles de højeste krav til overfladebehandlingen, da de skal kunne modstå mange års slid og rengøring, uden at overfladen ændres væsentligt. Ca. 50 % af det samlede overfladeareal som lakeres på virksomheden er primære overflader. De primære overflader gennemløber først en kantgrunding i kantboksen, hvorefter de manuelt lægges op på Venjacob-gaden. Via et gennemløb pr. side i Venjacob-gaden færdiglakeres de primære emner.

Sekundære plane emner

Sekundære plane emner er alle skabsdele undtagen låger, samt alle øvrige plane køkkenelementdele. Der stilles reducerede krav til overfladekvaliteten for sekundære emner i forhold til de primære emner. De sekundære plane emner udgør ca. 40 % af de samlede lakerede emneoverflader på virksomheden. De sekundære plane emner kantgrundes og toplakeres på kanterne i kantboksen, hvorefter emnerne via et gennemløb pr. side i UV-gaden grundes og toplakeres på fladen.

Geometriske emner

Geometriske emner er alle ikke plane emner i større serier. Geometriske emner kan ikke overfladebehandles ved brug af valsning. Det er derfor nødvendigt at sprøjtelakere emnerne i traverssprøjteboksen. Disse emner udgør ca. 7 % af det samlede lakerede overfladeareal på virksomheden. De geometriske emner gennemløber samme procesforløb som primære emner, dog er UV-grundingsvalserne hævet og emnerne løber til syrehærdende grunding i traverssprøjteanlægget, derefter i højovnen, til mellemslibning i "Fladderanlægget" og igen til traverssprøjten for at blive toplakeret med syrehærdende lak.

Special emner

Special emner er små serier eller emner med dimensioner der ikke kan lakeres andre steder. Special emner udgør ca. 3 % af det overfladeareal, som lakeres på virksomheden. Emnerne behandles udelukkende manuelt vha. håndsprøjtning i Nicositboksen.

4.4 Videre forarbejdning

Den videre forarbejdning består af boring af huller, isætning af dyvler

4.5 Samling/slutmontering

Emnerne kører gennem monteringsområdet på virksomheden, hvor korpusdelen samles, låger påmonteres, glas sættes i, og håndtag monteres.

4.6 Færdiglager

Færdige kundeordre oplagres nær læssearealet, og virksomhedens lastbiler læsses løbede. Det vil sige at bilerne delvis tjener som færdiglager.

5. Råvareforbrug

Råvareforbruget er i 1996 opgjort til følgende

Råvaretype	Råvareforbrug pr. år
Elektricitet	3830 MWh
Naturgas:	
Naturgas opvarmning	122.076 m ³
Naturgas proces	125.615 m ³
Vand	1.800 m ³
Træbaserede materiale	5.400 m ³
PVC-kantfolier	11 tons
Beslag og tilbehør	266 tons
Lim: PVA og Urea	36 tons
Syrehærdende lak	48 tons
UV-hærdende lak	14 tons
Fortynder	38 tons
Bejdser, farvepasta m.m.	0,7 tons
Lakkoaguleringsmiddel	0,27 tons

} 62 Tons

Ovenstående råvareforbrug er baseret på, at produktionen kører i et skift og lakafdelingen i to skift. Virksomheden forventer på basis af de seneste års positive udvikling, at de i fremtiden vil få en øget afsætning, således at det kan blive nødvendigt at omlægge til 2-holdsskift i produktionen og 3-holdsskift i lakafdelingen. Virksomheden ansøger derfor om rammer for råvareforbruget svarende til det dobbelte af det nuværende forbrug, samt en stigning i lakforbruget med en faktor 1,5.

6. Driftstider

Virksomheden er på nuværende tidspunkt i drift på hverdage fra mandag til torsdag fra kl. 7.00 til 15.30 samt fredage fra 7.00 til 13.45. Virksomheden har endvidere et fast natskifte 4 nætter om ugen fra mandag nat til fredag morgen indenfor arbejdstiden fra kl. 22.00 til 7.15.

Dette natskifte omfatter på nuværende tidspunkt kun arbejde i lakafdelingen, men grundet at kapaciteten på produktionsanlægget ikke kan udvides meget mere i dagtimerne ansøges om mulighed for at køre hele produktionen i 3 holdsskift ugens 5 første dage. Derudover ansøges om drift om lørdage fra kl. 06.00-14.00 i perioder med spidsbelastning, maksimalt 20 gange om året.

Produktionen er normalt stoppet i industriferien, og efterårsferien og mellem jul og nytår.

7. Emission af opløsningsmidler

Virksomhedens luftforurening begrænser sig til forholdene omkring lakering med syrehærdende lak, idet UV-lakker og de forskellige lime ikke indeholder væsentlige mængder af farlige stoffer.

7.1 CATOX-anlæg

Til rensning af afkastet fra Venjacob-gadens højovn har virksomheden installeret et CATOX-anlæg (anlægget kaldes i det efterfølgende for katalysatoren). Princippet i katalysatoren er at opløsningsmidlerne afbrændes og derved omdannes til CO₂ og vand. Katalysatoren startes sammen med de øvrige lakanlæg. For at forbrændingstemperaturen i katalysatoren kan blive optimal, skal forbrændingen suppleres med forbrænding af gas under opstart af anlægget og i perioder hvor massestrømmen af organiske opløsningsmidler fra højovnen er lav. Den nødvendige mængde gas til støttebrændsel er varierende fra dag til dag afhængig af det aktuelle indhold af organiske opløsningsmidler i udsugningsluften fra højovnen.

Afkastet fra katalysatoren ledes til en 30 m høj skorsten (denne skorsten kaldes i det efterfølgende for den gl. skorsten).

I den seneste servicereport fra Haldor Topsøe A/S (leverandør af katalysatoren) er udledningen af organiske opløsningsmidler bestemt til 1,1 mg organisk kulstof pr. Nm³. Dette betyder, at forbrændingen af organiske opløsningsmidler er næsten fuldstændig.

Katalysatoren har en garantiperiode på 15.000 driftstimer, og katalysatoren på virksomheden har været i drift i ca. 1/3 af denne periode.

7.2 Massestrøm

Som basis for beregningen anvendes virksomhedens forbrug af lak, hærdere og fortynder i perioden fra uge 22 til 27 i 1997 på følgende anlæg:

- Venjacob-gaden
- Nicosit-boksen
- Kant-boksen

Ovennævnte periode var en spidsbelastningsperiode i lakafdelingen og forbrugene er derfor generelt højere i denne periode end under normal drift.

Ved opgørelse af massestrømmen er der gjort følgende forudsætninger:

- Der forudsættes at alle flygtige organiske opløsningsmidler vil fordampe 100 % i procesanlægget under påføring og hærdning.
- Der er i beregningerne anvendt det højeste procentuelle indhold af opløsningsmidler oplyst på databladene for de forskellige produkter.

Denne beregningsform bevirker, at der regnes ud fra det "værst tænkelige tilfælde og denne kan opgøres til :

	Hovedgr. I [g/time]	Hovedgr. II klasse II [g/time]	Hovedgr. II klasse III [g/time]
Venjacob-gaden	20	2.020	18.850
Kantboks	2	200	2.285
Nicositboks	0,64	128	453
I alt	23	2.348	21.588

7.3 Emission af organisk opløsningsmidler

7.3.1 Emission fra den gl. skorsten

Fra Venjacob-gaden afledes udsugningsluft fra traverssprøjteboksen og rul-lebanen mellem traverssprøjteboksen og højovnen, direkte til den gl. skorsten. Forsøg har vist, at ca. 6 % af de organiske opløsningsmidler i den påførte lak fordamper på strækning fra traverssprøjteboksen til højovnen. Det vurderes endvidere, at der fra traverssprøjteboksen udledes ca. 3 kg fortynder pr. time som følge af den kontinuerlige båndrens samt fra lakspild i traverssprøjteboksen.

Luftmængden er 8,3 Nm³ /s

Ved anvendelse af den mest forurenende laktype og under forudsætning af fuldstændig rensningen af den luft der tilledes katalysatoren, kan emissionen og "massestrømmen" (efter rensning) fra den gl. skorsten bestemmes til følgende:

	Hovedgr. I	Hovedgr. II klasse II	Hovedgr. II klasse III
Massestrøm [g/time]	1,2	121	4131
Emission [mg/Nm ³]	0,04	4,05	138,3

7.3.2 Emission fra den nye skorsten

Fra UV-gaden, Kantboksen og Nicositboksen, blanderum og afdunstvæg ledes udsuget til en ny skorsten. Massestrømmen fra disse anlæg udgør under 20 % af den samlede massestrøm.

Luftmængden der ledes til den nye skorsten er opgjort til

$$34.008 \text{ Nm}^3/\text{h} \Rightarrow 9,4 \text{ Nm}^3/\text{s}$$

Anvendelse af den mest forurenende laktype vil i spidsbelastningsperioder give anledning til følgende emissioner:

	Hovedgr. I	Hovedgr. II klasse II	Hovedgr. II klasse III
Massestrøm [g/time]	2,64	328	3738
Emission [mg/Nm ³]	0,08	9,7	110,5

7.4 Grænseværdier

I henhold til "Luftvejledningen" kan følgende grænseværdier listes op:

	Hovedgr. I	Hovedgr. II klasse II	Hovedgr. II klasse III
Massestrøm [g/time]	100	2000	6250
Emission [mg/Nm ³]	5	100	300
B-værdier [mg/Nm ³]	0,02	0,05	0,3

Grænseværdien for massestrømmen gælder før en evt. rensning. I tilfælde af at massestrømmen overskrides, skal der renses ned til et niveau således at emissionen overholdes i hvert afkast. B-værdierne skal overholdes for hele området omkring virksomheden.

Opløsningsmidlerne i lakkerne er en blanding af forskellige stoffer tilhørende forskellige grupper og med forskellig B-værdi. B-værdierne for Hovedgruppe I er bestemt som B-værdien for det stof der har den laveste værdi. B-værdien for hhv. Hovedgruppe II, klasse II stofferne og Hovedgruppe II, klasse III stofferne er bestemt som en gennemsnits B-værdi i henhold til "Luftvejledningen".

7.4.1 Massestrøm

Virksomheden overskred massestrømsgrænseværdierne allerede i 1987, og i den forbindelse etablerede virksomheden katalysatoren.

Massestrømmene opgjort i ovenstående er for den gl. skorstens vedkommende bestemt efter at luften har passeret katalysatoren.

7.4.2 Emission

Af ovenstående ses, at emissionsgrænseværdierne er overholdt i begge afkast.

7.4.3 B-værdier

For den gl. skorstens vedkommende, viser beregninger, at en B-værdi lig 0,2 kræver en afkastshøjde på 24,8 m. I det skorstenen er 30 m er miljøkravene mht. B-værdier overholdt.

For den nye skorstens vedkommende viser beregninger, at en B-værdi lig 0,3 kræver en afkastshøjde på 25,5 m. Idet den nye skorsten kun har en afkastshøjde på ca. 12 m overholdes kravene til B-værdierne ikke.

Dette stemmer overens med at Holstebro Kommune har modtaget klager fra virksomhedens naboer over lugt af opløsningsmidler.

7.5 Handlingsplan for afhjælpning af lugtgener

Virksomheden har i ansøgningen foreslået 2 alternative løsningsmodeller til afhjælpning af lugtgenerne hos naboerne. Problemerne stammer fra afkastet fra den nye skorsten, og alternativerne er:

Alternativ 1 Etablering af et luftscrubbersystem, som fungerer gennem fire adskilte processer.

Alternativ 2 Etablering af ny 25 m høj skorsten.

7.5.1 Luftscrubber

En luftscrubber er en rensemetode hvor opløsningsmidlerne "vaskes" ud af luften vha. forstøvet vand og olie.

7.5.2 Ny skorsten

Ud fra mængden af opløsningsmidler der findes i afkastet, er den krævede højde på en skorsten beregnet til 25,5 m for at kravene til B-værdierne kan overholdes.

7.5.3 Tids og aktivitetsplan

Virksomheden foreslår følgende tidsplan:

Tid	Aktivitet
Uge 19	Besøg på virksomheder i Danmark hvor der i dag kører forsøg med luftscrubberanlæg.
Uge 24-26	Virksomheden vurderer på basis af virksomhedsbesøgene, om de vil etablere et pilotluftscrubberanlæg, eller de vil opsætte en ny skorsten til afkast fra lakanlæggene.
Uge 27-33	A) Hvis der vælges en ny skorsten, indhentes tilbud og dokumentation for at miljøkravene overholdes.
Uge 34-37	Etablering af ny skorsten.

Uge 32-36	B) Hvis virksomheden vælger at køre videre med planerne om etablering af et luftscrubberanlæg, opbygges et pilotanlæg.
Uge 38-43	Forsøgskørsel af pilotanlæg.
Uge 42	Der træffes afgørelse om etablering af en fuldskala luftscrubberanlæg, eller etablering af en ny skorsten (hvor en evt. skorsten kan være etableret i uge 48).
Uge 46-2	I tilfælde af at der etableres et fuldskala luftscrubberanlæg, bygges og monteres dette på virksomheden.
Primo feb. 1999	Kontinuerlig drift på luftscrubberanlægget.

På godkendelsestidspunktet har virksomheden valgt at arbejde videre med alternativ 2.

8. Emission af støv

8.1 Lakslibestøv

Fra lakafdelingen samles udsugninger af pudse- og lakslibestøv fra pudse og slibemaskiner og ledes til et filtermodul af typen Blowerfilter type SBF-260-4,0-A. Fra filteret ledes det udskilte støv via en kædetransportør i lukket rørføring til affaldscontainer for spån og pudsestøv.

Afhængig af den til enhver tid værende produktionsstørrelse kan massestrømmen af pudse- og slibestøv fra lakafdelingen stige og falde, men på basis af virksomhedens forventninger til fremtiden anslås det, at massestrømmen vil stige.

Pudse- og lakslibestøv fra lakafdelingen suges gennem et filter og ledes til afkast ca. 3,7 m over terræn.

Når en pudse- og slibemaskine startes, åbner det/de respektive automat-spjæld, og anlægget sættes i drift. Lakstøv og luft suges gennem et rørsystem til filteranlægget, som er opbygget af 261 filterposer med et samlet filterareal på 494 m². I filtret filtreres støv fra luften således, at støvet falder ned i filtrets bundsektion, og den rensede luft afsuges fra topsektionen. Filterposer afrenses i en forudbestemt tidscyklus. Støvet skræbes ud fra bundsektionen via en roterende sluse, der doserer det ned i en transportør, der transporterer støvet til kædefilter og videre til en container. Al transport af støv foregår i et helt lukket system.

Den rensede luft afsuges fra topsektionen vha. renluftventilatorer via et brandspjæld og afkastes. En kapacitetsregulering, der er monteret på ventilatorens sugeside, tilpasser luftmængde og trykforhold i filter og rørsystem, så det tilpasses udsugningsbehovet.

Afkast af filtreret luft sker i 3,7 m's højde over terræn gennem et af tre afkast, som er ført vinkelret ud af bygningen og endelig drejet således, at afkastet peger ca. 30 ° nedad. Afkastene er støjdæmpende, og den maksimale lufthastighed ved afkastet vil være 12,5 m/s.

Renluftventilatoren er tilsluttet rørsystemet for returluft til de lukkede pudse- og slibekabiner for at reducerer energiforbruget til luftopvarmning.

Når alle pudse- og slibemaskiner kører samtidigt, vil den maksimale luftmængde der suges ud være 91.670 m³/h. Filtret er dimensioneret til en maksimal belastning på 100.000 m³/h. Den nuværende drift gør, at der maksimalt filtreres 60.000 m³/h.

Den maksimale filterbelastning på virksamheden er:

$$60.000 \text{ m}^3/\text{h} / 494 \text{ m}^2 = \mathbf{120 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}}.$$

Til beskrivelse af filtrenes virkningsgrad er der fremsendt målerapport udført af Hedeselskabet på et tilsvarende anlæg på virksomheden CLUB 8 Møbler A/S, Ølgod. Resultatet af målingen er følgende:

	Emission [mg/Nm ³ -time]
Lakslibefilter	< 0,7

Filterbelastningen ved ovennævnte måling er opgjort til 199 m³/m²/h.

Emissionen fra filtret er stigende ved stigende luftmængde. I det filterbelastningen på virksamheden er ca. 60 % af filterbelastningen ved ovennævnte måling må det forventes, at emissionen af støv ikke er større end 0,7 mg/Nm³-time.

8.2 Spån- og pudsestøv

Alle maskiner og anlæg hvor der dannes støv eller spåner som følge af træbearbejdning er tilkoblet spånudsugningssystemet. Dette er 3 selvstændige anlæg hvor udsugning af spåner og støv fra bearbejdningsmaskinerne suges

via ventilatorer til et posefilter, hvor luft og støv separeres. Den største mængde luft ledes ud via afkast placeret over tag, mens en mindre luftmængde recirkuleres tilbage til pudsemaskinerne.

Støv og spåner som frafiltreres i de tre filtersystemer, falder ned i bunden af filtrene og ledes via et kædeutræk til en central lukket containerhal. Filtrene renses automatisk v.h.a. en rysteanordning, som slås til og fra med korte regelmæssige mellemrum.

I containerhallen ledes spån- og støvaffald automatisk ned i en lukket container, og når denne er fyldt påbegyndes automatisk fyldning af en tom container. I containerhallen er placeret 5 containere til spån og støvaffald.

Containere hentes løbende af vognmand Aksel Ahle, som kører spånaffaldet til Holstebro Industriosseplads. I 1996 havde virksomheden ca. 744.000 kg spån- og støvaffald.

Spånudsugningsanlæggene på virksomheden er opbygget således at et automatspjæld lukker af for udsugningen til en specifik maskine, når denne ikke er i brug. I det følgende beregnes filterbelastningen ved maksimal brug:

	Luftmængde [m ³ /h]	Filterareal [m ²]	Filterbelastning [m ³ /m ² /h]
System 1	70.000	1.323	53
System 2	72.000	714	101
System 3	30.000	420	71

Til beskrivelse af filtrenes virkningsgrad er der fremsendt målerapport udført af Hedeselskabet på et tilsvarende anlæg på virksomheden CLUB 8 Møbler A/S, Ølgod. Resultatet af målingen er følgende:

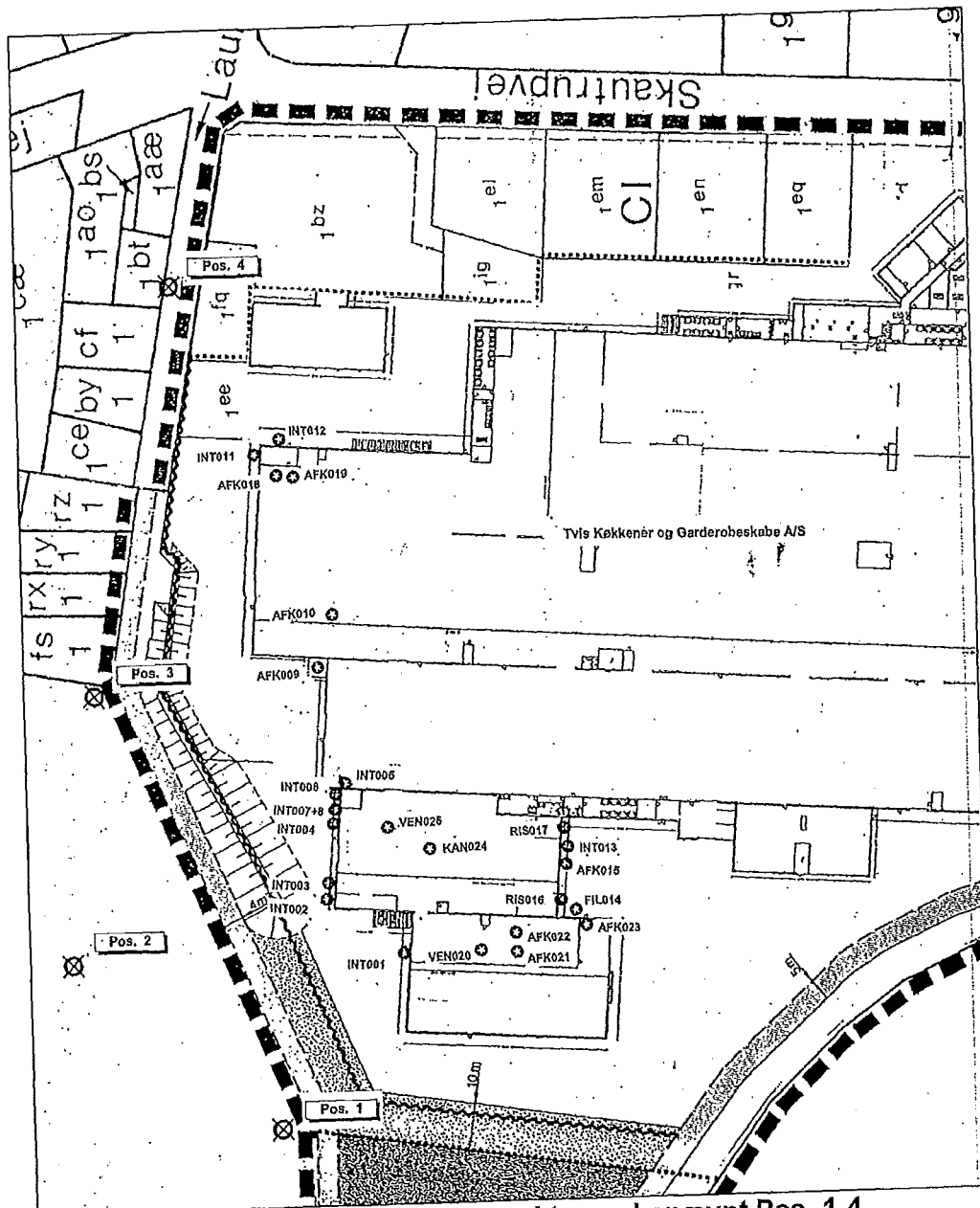
	Emission [mg/Nm ³ -time]
Spånfilter	< 0,5

Filterbelastningen ved ovennævnte måling er opgjort til 199 m³/m²/h.

Emissionen fra filtret er stigende ved stigende luftmængde. Idet filterbelastningen på virksomheden er betydelig mindre end filterbelastningen ved ovennævnte måling må det forventes, at emissionen af støv ikke er større end 0,5 mg/Nm³-time.

9. Støj

Bilag 2 ansøgning er en målerapport, hvor virksomhedens støjpåvirkning er beregnet i skel. Placeringen af beregningsskærpunkterne er illustreret i nedenstående tegning.



Figur 1 Placeringen af beregningsskærpunkterne, benævnt Pos. 1-4.

På grundlag af de udførte målinger og beregninger, er støjbelastningen for beregningspunkterne bestemt til:

Beregningspunkt	Dag kl. 7.00-18.00	Aften kl. 18.00-22.00	Nat kl. 22.00-07.00
1	44	44	44
2	41	41	41
3	42	42	42
4	42	42	42

Grænseværdierne for området er følgende:

Punkt	Dag		Aften		Nat	
	Grænse- værdi	Over- skridelse	Grænse- værdi	Over- skridelse	Grænse- værdi	Over- skridelse
1	45	-	40	4	35	9
2	45	-	40	1	35	6
3	45	-	40	2	35	7
4	45	-	40	2	35	7

Af ovennævnte tabel ses, at virksomheden kan drives i dagtimerne uden problemer med overholdelse af grænseværdierne for støj. Derimod kan grænseværdierne for støj ikke overholdes for aften og nat.

Såfremt virksomheden omlægger til 2 holdsskift henholdsvis 3-holdsskift i lakafdelingen, vil dette derfor give problemer med overholdelse af de gældende grænseværdier for støj.

Virksomheden ansøger derfor om at få hævet de eksisterende grænseværdier for støjbidrag i natperioden fra 35 dB til 40 dB.

Virksomheden vil indenfor 6 mdr. aflevere en handlingsplan for hvordan virksomheden vil reducere sit støjbidrag til 40 dB i alle beregningspunkterne. Handlingsplanen vil blive effektueret inden virksomheden udvider til dag- og natskifte i produktionen og dag-, aften-, og natskifte i lakafdelingen.

10. Affald

Virksomhedens affaldsmængde er opgjort for 1997 i nedenstående tabel:

Affaldstype	Mængde	Renovatør	Affaldsmodtager
Træaffald > 1 % lim	744.000 kg	Vognmand Aksel Ahle, Sørvad	Holstebro Kommunes Industrilosseplads.
Brændbart industriaffald	93.200 kg	Vognmand Aksel Ahle, Sørvad	Holstebro Kommunes forbrændingsanlæg
Metal (brugt rengjorte lakemballage, spændebånd m. m.)	4.000 kg	Vognmand Aksel Ahle, Sørvad	Jerngården, Torsted eller L. Produkthandel, Holstebro
Øvrige metaller	13.000 kg		Forskellige produkt-handlere
Emballagepap	24.600 kg	Vognmand Aksel Ahle, Sørvad	Jerngården, Torsted
Glas	400 kg	Vognmand Aksel Ahle, Sørvad	Holstebro Kommunes Industrilosseplads
Lakkoagulat	10.000 kg	Vognmand Aksel Ahle, Sørvad	Østdeponi, Poppelvej 1, Herning
Fast lakaffald gruppe H	2.500 kg	Modtagestationen Vestjylland	Kommunekemi a/s
Flydende lakaffald gruppe C	23.000 kg	Modtagestationen Vestjylland	Kommunekemi a/s
Flydende lakaffald gruppe H	2.000	Modtagestationen Vestjylland	Kommunekemi a/s
Limaffald	200 kg	Måbjerg Maskinstation	Kommunekemi a/s
Udbrændte lysstofrør	1.250 kg	Modtagestationen Vestjylland	Kommunekemi a/s

De opgjorte mængder er kun retningsgivende, de der vil forekomme udsving i mængderne i både opadgående og nedadgående retning afhængigt af den til enhver tid samlede produktion.

For at reducere affaldsmængden og omkostningerne til affaldsbortskaffelse arbejder virksomheden systematisk med affaldssortering.

Der er udarbejdet specifikke instruktioner for affaldssortering, affaldshåndtering og oplag af affald.

Affaldets oplagring kan ses af nedenstående tabel:

Affaldstype	Oplagring
Spåner og flis	Opbevares i lukkede containere i lukkede rum/læssehaller, hvor de er koblet direkte på virksomhedens spånudsugning.
Brændbart affald	Opbevares i produktionshal i åben affaldscontainer.
Metaller	Opbevares i produktionshal i åben affaldscontainer.
Brugt emballagepap	Opbevares i produktionshal i container forsynet med hydraulisk presse.
Glasaffald	Opbevares i speciel glascontainer.
Tomme lakspande	Opbevares i lukkede container syd for produktionshallerne.
Lakkoagulat	Opbevares i pallekasser, som opbevares i lukket hal.
Kemikalieaffald	Opbevares i specielle 200 l plastromler med spændfadlåg, som flyttes op på speciel kemikalieopbevaringsplads på ny fabrik.
Lysstofrør	Opbevares i dertil indrettede papkartoner fra modtagestationen Vestjylland i lukket hal.

11. Renere teknologi

I henhold til "Miljøbeskyttelsesloven" skal princippet om renere teknologi indgå som et bærende element i en godkendelse. Virksomheden har i deres ansøgning beskrevet følgende renere teknologier.

11.1 Lakanlægget

Lakanlægget består af 5 anlægsdele:

- et fladbaneanlæg udelukkende til UV-lak.
- et fladbaneanlæg til UV-valsepåføring efterfulgt af et traverssprøjteanlæg til syrehærdende lak og efterfølgende tørring i en højovn.
- et sprøjteboksanlæg til syrehærdende lak.
- et UV-vac.-anlæg til UV-lakering af kanter.

11.1.1 Fladbaneanlæg til UV-lak

Fladbaneanlægget lakerer p. t. ca. 40 % af de arealer som lakeres på virksomheden, svarende til alle sekundære overflader. Virksomheden arbejder løbende med at øge mængden af overflader der kan lakeres på UV-fladeanlæg. Den vigtigste forudsætning for at dette kan ske, er at lakprodu-

centerne udvikler en lak som kan opfylde de høje overfladekrav, der stilles til primære emner.

Ved lakering med UV-lak på valseanlæg er der følgende fordele:

- UV-lak indeholder ikke opløsningsmidler.
- Ved valselakering er der ingen lakspild under kørsel, idet lakken kontinuerligt genbruges.
- Lakspildet ved rengøring er meget begrænset, idet UV-lak overflødigdgør daglig rengøring af lakeringsanlægget pga. at UV-lakken kun hærder ved en kraftig påvirkning af UV-lys.
- Det er muligt meget nøjagtigt at styre mængden af lak, som påføres emnerne, hvilket medfører en væsentlig ressourcebesparelse.
- Hærdeprocessen med UV-lys er mindre energikrævende end tørning af opløsningsmiddelbaserede- og vandbaserede lakker i tørreovne.

11.1.2 Traverssprøjteanlægget

I traverssprøjteanlægget opsamles forbisprøjt på et bånd, hvorfra lakken automatisk og kontinuerligt skræbes af og genbruges. Dette system medfører et væsentligt reduceret lakforbrug samt et meget lavt lakspild pga. genbrug. Typisk er spildet ved et almindeligt traverssprøjteanlæg uden genbrug mellem 30-60 % af lakforbruget afhængig af emnetype og sprøjtesystem. Lakspildet ved virksomhedens anlæg ligger under 25 % af den mængde syrehærdende lak som anvendes på anlægget.

11.1.3 UV-vac.-anlægget

Bemærkninger til dette anlæg er de samme som beskrevet i afsnit 11.1.1.

11.2 Destillation

Virksomheden destillerer lakrester og brugt fortynder for at udvinde de organiske opløsningsmidler. Destillatet anvendes som rensfortynder. Rensfortynder kan destilleres 2 gange før kvaliteten bliver for dårlig. Dette skyldes, at indholdet af organiske opløsningsmidler med lavt kogepunkt reduceres hver gang fortynderen anvendes, og fordi disse lavtkogende organiske opløsningsmidler har de bedste renssegenskaber. Destillationsprocessen medfører, at virksomhedens fortynderforbrug til rensformål er mere end halveret.

11.3 Filtrering af slibestøv

Virksomheden har i 1997 monteret nyt filteranlæg til filtrering af slibestøv. Det nye anlæg kører på vakuum, og erstatted et traditionelt filtreringssystem baseret på filtrering vha. overtryk. Der er ikke foretaget målinger af strømforbruget til filtrering på det gamle anlæg og derfor er det ikke muligt at beregne den præcise reduktion af energiforbruget.

Der henvises til et projekt, hvor lignende teknologi er indført, og energibesparelsen ved dette projekt har været en reduktion med 30 %.

Suget på det nye filteranlæg er drevet af 3 parallelt koblede ventilatorer, som starter og slukker afhængig af det aktuelle luftbehov. Dette bevirker, at ventilatordriften er optimeret efter det aktuelle behov, hvilket igen medfører at energiforbruget konstant er mindst muligt.

Filterposerne på det nye filteranlæg er nye højeffektive filtre. Virksomheden forventer, derfor en reduceret emission af slibestøv fra det nye anlæg.

11.4 Luftbefugtning

Virksomheden indførte i feb. 1998 et nyt luftbefugtningsanlæg. Det nye anlæg befugter vha. vand under tryk frem for det gamle system hvor befugtningen baserede på trykluft som forstøvede vandet via dyser. Der er ikke foretaget målinger af elforbruget på det gamle luftbefugtningsystem, men virksomheden forventer en væsentlig reduktion af energiforbruget anvendt til befugtning. Der henvises til et projekt hvor samme teknologi har medført en energibesparelse på 80 %.

Det nye luftbefugtningsystem har desuden resulteret i en reduktion af støjpåvirkningen i produktionslokalerne.

11.5 Pladeoptimering

Virksomhedens pladeopskæring af spån- og MDF-plader er styret af ordreindgangen. Dette betyder at pladesaven automatisk optimerer opskæringen af den enkelte plade, på basis af hvilke emner der skal fremstilles. Optimeringssystemet har bevirket et væsentligt reduceret pladespild.

11.6 Affald

Virksomheden har inden for det sidste år arbejdet målrettet med optimering af affaldsområdet. Arbejdet har dels bestået i en optimering af affaldshåndteringen og affaldssorteringen via specifikke procedurer for området. Dels i en kortlægning af affaldstyper og mængder med det mål at reducere miljøpåvirkningen og omkostninger ved affaldsbortskaffelsen.

12. Forslag til egenkontrol

Virksomheden foreslår følgende egenkontrol.

12.1 Luftemission

Der føres dagligt logbog over lak- og fortynderforbrug, disse data opbevares således, at de kan forevises til tilsynsmyndigheden.

Der udføres systematisk check af spån- og støvudsugningsanlæg

- hver 14. dag gennemgås filtrene for posebrist/utætheder
- hver 6. mdr. rengøres filtrene og slidte filtre udskiftes
- der foretages regelmæssig kontrol af spånudsugningsanlægget af fagmand.

Egenkontrol program vedrørende emission af organiske opløsningsmidler opstilles når der er taget stilling til hvilken emissionsbegrænsende foranstaltning der vil blive indført på virksomheden.

12.2 Affald

Affald sorteres og opbevares på oplagspladser og i containere, som beskrevet.

Der føres løbende regnskab over affaldstyper og mængder, disse data opbevares således, at de kan forevises til tilsynsmyndigheden.

12.3 Støj

Efter gennemførelse af støjdæmpning i henhold til foreslåede handlingsplan, vil virksomheden lade gennemføre vejledende støjmålinger som dokumentation for at støjvilkår overholdes.

13. Miljøafdelingens bemærkninger

13.1 Godkendelse af hele virksomheden

Møbelfabriker er ikke omfattet af listen over godkendelsespligtige virksomheder, hvorimod virksomheder til overfladebehandling af træ med et forbrug af opløsningsmidler på 6 kg. pr. time eller derover er godkendelsespligtige.

Miljøafdelingen kræver hele virksomheden miljøgodkendt ud fra en vurdering omkring forureningsparametre fra lakeringen, samt integreringen af anlæg omkring støv fra lakslibeanlæg m. v. Dette er bla. på grund af at det kan være vanskeligt at adskille disse ting i forbindelse med et evt. indgreb i. h. t. en miljøgodkendelse eller i. h. t. anmeldelsesbekendtgørelsen.

13.2 Tillæg til støjgrænseværdierne

Virksomheden har i ansøgningen ansøgt om tillæg på 5 dB(A) i natperioden.

På baggrund af retningslinierne beskrevet i "Supplement til vejledning om ekstern støj fra virksomheder, Miljøstyrelsens vejledning nr. 3 af 1996" vurderer miljøafdelingen, at der ikke er grundlag for at meddele dette tillæg ud fra følgende betragtninger:

- 1 Virksomheden har siden den nuværende godkendelse udvidet driftstiden til produktion om natten. I henhold til ovennævnte supplement bør en udvidelse af en bestående miljøgodkendt virksomhed, ikke medføre at den samlede støj fra virksomheden forøges.
- 2 I henhold til ovennævnte supplement bør der lægges særlig vægt på at begrænse eller helt undgå et tillæg i natperioden.
- 3 I henhold til supplementet kan miljømyndigheden ikke give et tillæg til grænseværdierne uden først at foretage en teknisk/økonomisk vurdering på baggrund af de oplysninger som foreligger. Disse oplysninger skal indeholde angivelser af hvordan de enkelte støjkloder kan støj-

dæmpes ledsaget af oplysninger om de anslåede omkostninger. Disse oplysninger foreligger ikke ved ansøgningstidspunktet.

- 4 Der bør tages udgangspunkt i vejledningens grænseværdier, medmindre virksomheden foretager eller har foretaget betydelige investeringer i støjdæpende tiltag.