



Miljøgodkendelse

Gerresheimer Vaerloese A/S
Strandgade 85, 5683 Haarby
September 2019

By, Land og Kultur

Godkendelse omfatter:	Ny miljøgodkendelse til produktion af primær plastemballage i polyethylen, med et forbrug af plastmaterialer på mere end 5 tons pr. dag, listepunkt D208.
Beliggende på:	Strandgade 85, 5683 Haarby Matr. nr. 4I Haarby By, Haarby
Godkendelsen er meddelt til:	Gerresheimer Vaerloese A/S Walgerholm 2-8 3500 Værløse
CVR-nr.:	10417430
P-nr.:	1012137113, Gerresheimer Haarby A/S
Grundejer:	Gerresheimer Vaerloese A/S

Sagsid:	19/5561	Sagsbehandlere: Sara Ane Zachau og Heidi Rask Møller Frøkiær
---------	---------	---

Gerresheimer Vaerloese A/S
Walgerholm 2-8
3500 Værløse

Miljøgodkendelse til Gerresheimer Vaerloese A/S på Strandgade 85, 5683 Haarby

Assens Kommune meddeler ny miljøgodkendelse efter § 33 i Miljøbeskyttelsesloven¹.

Dato: 16. september 2019

Godkendt: Sara Ane Zachhau og Heidi Rask Møller Frøkiær

Annonceret den 17. september 2019

Klagefristen udløber den 15. oktober 2019

Søgsmålsfristen udløber den 17. marts 2020

¹ Lovbekendtgørelse, nr. 241 af 13. marts 2019 af lov om miljøbeskyttelse

Indholdsfortegnelse

Sammendrag	6
Kommunens afgørelse	7
Vilkår for Miljøgodkendelsen	7
Generelt	7
Indretning og drift	7
Støj	7
Luftforurening	8
Affald	9
Beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand	9
Egenkontrol	9
Driftsjournal	10
Vilkår for spildevandstilladelse	10
Andre miljøregler	11
Affaldshåndtering	11
Lov om forurennet jord	11
Miljøbeskyttelsesloven	11
Ændringer på virksomheden	11
Klagevejledning efter Miljøbeskyttelsesloven	12
Miljøteknisk redegørelse	13
Ansøger	13
Virksomhedens relationer til miljøbeskyttelsesloven §§ 34 og 40 a	13
Lovgrundlag	13
Etablering	14
Beliggenhed	14
Miljøteknisk vurdering - Miljøgodkendelse	15
Generelt	15
Indretning og drift	15
Støj	15
Luftforurening	16
Affald	19
Beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand	19
Egenkontrol	19
BAT – Renere teknologi	19

Miljøteknisk vurdering - spildevandstilladelse	20
Konklusion	21
Miljøteknisk beskrivelse	22
Indretning og drift	22
Støj	23
Luftforurening	25
Affald.....	29
Jord, grundvand og overfladevand	29
Egenkontrol	29
BAT – Renere teknologi	30
Spildevand.....	31
Bilagliste	34

Sammendrag

Der meddeles miljøgodkendelse til Gerresheimer Vaerloese A/S til produktion af beholdere og låg i polyethylen på Strandgade 85, 5683 Haarby. Produktionen er omfattet af listepunktet D208: *virksomheder, der fremstiller plastprodukter ved sprøjtetøbning med et forbrug af plastmaterialer på mere end 5 tons pr. dag*. Virksomhedens produktion omfatter fremstilling af primær plastemballage til den farmaceutiske industri. Virksomheden har haft produktion på adressen siden 2005 og baggrunden for ansøgningen er, at virksomhedens processer i løbet af 2019 vil anvende over 5 tons råvarer pr. døgn. Kommunen er godkendende og tilsynsførende myndighed.

I bekendtgørelse om standardvilkår i godkendelse af listevirksomhed² er der fastsat standardvilkår for virksomheder omfattet af listepunkt D208.

Forudsætningerne for miljøgodkendelsen findes i ansøgningen af 11. marts 2019, med senere supplerende oplysninger modtaget d. 29. april 2019 og 2. juli 2019. Forudsætningerne for miljøgodkendelsen samt den miljømæssige vurdering heraf findes i afsnittet "Miljøteknisk beskrivelse" og "Miljøteknisk vurdering" bagerst i afgørelsen. Relevante dokumenter fra ansøgningsmaterialet er vedlagt som bilag.

Miljøgodkendelsen gives med hjemmel i miljøbeskyttelseslovens § 33 og bekendtgørelse om standardvilkår i godkendelse af listevirksomhed. Der er en retsbeskyttelse på 8 år for miljøgodkendelsens vilkår.

Spildevandstilladelsen gives med hjemmel i miljøbeskyttelseslovens § 28 stk. 3 og spildevandsbekendtgørelsen³. Spildevandstilladelsen er ikke retsbeskyttet.

I den miljøtekniske vurdering konkluderes det, at virksomheden kan drives på adressen som bekrævet i ansøgningsmaterialet uden væsentlige gener eller risiko for omgivelserne, når afgørelsens vilkår overholdes.

² Bek. nr. 1474 af 12. december 2017 om standardvilkår i godkendelse af listevirksomhed

³ Bek. nr. 1467 af 12. december 2017 om spildevand

Kommunens afgørelse

Assens Kommune meddeler miljøgodkendelse til fremstilling af primær plastemballage i polyethylen, med et forbrug af plastmaterialer på mere end 5 tons pr. dag. Afgørelsen træffes efter miljøbeskyttelseslovens kap 5, § 33 og bekendtgørelse om standardvilkår i godkendelse af listevirksomhed. Vilkårene for miljøgodkendelsen er givet nedenfor og standardvilkår er markeret.

Der er en retsbeskyttelse på 8 år for miljøgodkendelsens vilkår.

Afgørelsen indeholder yderligere spildevandstilladelse til afledning af sanitært spildevand, tagvand og overfladevand fra befæstede arealer, samt processpildevand fra virksomhedens køleanlæg. Afgørelsen om spildevandstilladelse træffes efter miljøbeskyttelseslovens kap 4, § 28 stk. 3 og spildevandsbekendtgørelsen.

Vilkårene i spildevandstilladelsen er ikke omfattet af retsbeskyttelse.

Vilkår for Miljøgodkendelsen

Generelt

1. Ved driftsophør skal virksomheden forinden orientere tilsynsmyndigheden herom og træffe de nødvendige foranstaltninger for at undgå forureningsfare og for at efterlade stedet i tilfredsstillende tilstand. (*standardvilkår 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. (*standardvilkår 2*)

Indretning og drift

3. Køleanlægget skal drives, serviceres og vedligeholdes efter leverandørens anvisninger. (*standardvilkår 4*)

Støj

4. Virksomhedens samlede bidrag til støjbelastningen må i de nævnte områder, uden for virksomhedens skel, ikke overskride nedenstående støjgrænser. De angivne værdier for støjbelastningen er de ækvivalente, korrigerede lydniveauer i dB(A):

Dag	Tidspunkt	Reference-tidspunkt	Område 1+3 dB(A)	Område 2+4 dB(A)
Mandag-fredag	07.00-18.00	8 timer	55	45
Mandag-fredag	18.00-22.00	1 time	45	40
Lørdag	07.00-14.00	7 timer	55	45
Lørdag	14.00-22.00	4 timer	45	40
Søn- og helligdage	07.00-22.00	8 timer	45	40
Alle dage	22.00-07.00	½ time	40	35

Herudover gælder, at den maksimale øjebliksværdi af støjbidraget om natten (kl. 22:00 – 07:00 alle dage) ikke må overskride de nævnte grænseværdier med mere end 15 dB(A).

Tallene er angivet som det ækvivalente, korrigerede støjniveau i dB(A) som funktion af tidsrum og områdetype.

Områder:

- 1) I erhvervsområde ved Strandgade i Haarby By, jf. lokalplan nr. D3-2.
- 2) Omliggende boligområder, jf. lokalplan nr. D3-2.
- 3) Boliger i det åbne land mod nord og vest for lokalplanområdet, jf. lokalplan nr. D3-2.
- 4) Boligområdet i landzone syd for lokalplanområdet, jf. lokalplan nr. D3-2.

5. Virksomheden skal på tilsynsmyndighedens foranledning, lade foretage støj/lydmålinger eller beregninger til dokumentation for, at vilkår 4 er overholdt. Virksomheden kan højst 1 gang årligt blive pålagt at udføre målinger eller beregninger. Beregningerne eller målingerne skal udføres af et laboratorium, der er akkrediteret af DANAK eller godkendt af Miljøstyrelsen til "Miljømålinger – ekstern støj". De akkrediterede beregninger eller målinger kan efter forudgående aftale med kommunen udføres som orienterende beregninger eller målinger. Omkostninger af målingerne eller beregningerne betales af virksomheden.

Luftforurening

6. Procesafkast fra produktionen skal føres 1 m over tag og være opadrettet. Afkast fra svejseplads skal føres 1 m over tag og være opadrettet. (Standardvilkår 5)

7. Driften af virksomheden må ikke give anledning til lugtgener, som efter tilsynsmyndighedens vurdering er væsentlige for omgivelserne. (*Standardvilkår 10*)

Affald

8. Farligt affald skal opbevares i egnede, tætte og lukkede beholdere, der er mærket, så det tydeligt fremgår, hvad beholderen indeholder. (*Standardvilkår 11*)
9. Støvende affald skal opbevares i tætte lukkede emballager eller på anden måde sikres mod støvflugt. Filterstøv skal tilsvarende opsamles og opbevares på virksomheden i tætte, lukkede beholdere, containere, big-bags el. lign. og mærket med indhold. (*Standardvilkår 12*)

Beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand

10. Farligt affald som f.eks. spildolie skal opbevares under overdækning i form af tag, presenning eller lignende og beskyttet mod vejrlig på en tæt belægning. Oplagspladsen skal være indrettet således, at spild kan holdes inden for et afgrænset område og uden mulighed for afløb til jord, grundvand, overfladevand eller kloak. Området skal kunne rumme indholdet af den største beholder, der opbevares. (*standardvilkår 13*)
11. Overjordiske tanke til fyringsolie og motorbrændstof skal sikres mod påkørsel. Påfyldningsstudse og aftapningshaner (aftapningsanordninger) for olieprodukter, herunder motorbrændstof, skal placeres inden for konturen af en tæt belægning med kontrolleret afledning af afløbsvandet. Alternativt skal spild fra påfyldning eller aftapning kunne opsamles i en tæt spildbakke eller grube. Udendørs spildbakker eller gruber skal tømmes, således at regnvand i bunden maksimalt udgør 10 % af spildbakkens eller grubens volumen. (*standardvilkår 14*)
12. Flydende råvarer og hjælpeoffer, der ved spild kan medføre risiko for forurening af jord og grund- vand, skal opbevares på samme måde som farligt affald, jf. vilkår 8 og 10 (*standardvilkår 11 og 13*). (*standardvilkår 15*)
13. Spild af brændstof, olie og kemikalier skal straks opsamles. Der skal til enhver tid forefindes opsugningsmateriale på virksomheden. Alt opsamlet spild af brændstof, olie og kemikalier inkl. brugt opsugningsmateriale skal opbevares og bortskaffes som farligt affald. (*standardvilkår 16*)

Egenkontrol

14. Filtre skal drives, serviceres og vedligeholdes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseseffektivitet er opretholdt løbende. Eftersyn skal dog ske mindst 1 gang om året. Driftsinstruks for filtre skal være tilgængelig i umiddelbar nærhed af filtrene. Filtre skal kontrolleres visuelt mindst 1 gang om måneden for utætheder. Kontrol skal foretages på renluftsiden eller i afkastkanal efter filter. Renluftsiden eller afkastkanal skal efterfølgende rengøres for støvaflejringer af hensyn til kommende inspektioner. (*standardvilkår 17*)
15. Virksomheden skal løbende og mindst en gang årligt foretage visuel kontrol for utætheder, revnedannelser og vedligeholdelsesstand af befæstede arealer og tætte belægninger, herunder opsamlingskar, gruber, tankgrave og bassiner. Utætheder skal udbedres, så hurtigt som muligt efter at de er konstateret. (*standardvilkår 18*)

Driftsjournal

16. Der skal føres en driftsjournal over:

- Dato for og art af eftersyn af filtre, herunder reparationer og udskiftning af filterposer jf. vilkår 14.
- Dato for og resultatet af kontrollen af befæstede arealer, tætte belægninger, gruber, mv. og eventuelle foretagne udbedringer jf. vilkår 15.
- Affaldsmængder og genbrugsprocent

Driftsjournalen skal opbevares på virksomheden i mindst 5 år og skal være tilgængelig for tilsynsmyndigheden. (*standardvilkår 24*)

Vilkår for spildevandstilladelse

17. Sanitært spildevand kan afledes til kommunal spildevandsledning uden særlige vilkår.
18. Uforurennet regnvand fra tage og befæstede arealer kan afledes til kommunal regnvandsledning uden særlige vilkår.
19. Processpildevandet fra køleanlægget må ikke indeholde biocid.
20. Virksomheden må maksimalt udlede 25 m³ processpildevand årligt.
21. Temperaturen for det afledte processpildevand må ikke overstige 50 °C.
22. Virksomheden skal på tilsynsmyndighedens foranledning, lade foretage målinger og analyser af spildevandet til dokumentation for, at vilkår 19 og 20 er overholdt. Virksomheden kan højest 1 gang årligt blive pålagt at udføre analyser. Analyserne skal foretages af et akkrediteret laboratorium. Omkostningerne af analyserne betales af virksomheden.
23. Virksomhedens olieudskillere skal være tilmeldt den kommunale tømningsordning for tømning af olieudskillere, med mindre virksomheden har dispensation herfor.

Andre miljøregler

I øvrigt henvises til, at der findes en række andre miljøregler, som Gerresheimer Vaerloese A/S er omfattet af. Eksempelvis:

Affaldshåndtering

Al genanvendeligt affald skal kildesorteres, håndteres og bortskaffes i henhold til Affaldsbekendtgørelsen⁴. Alt andet affald skal håndteres og bortskaffes efter kommunens anvisninger i Regulativ for Erhvervsaffald⁵.

Ved bortskaffelse skal virksomheden sikre sig, at transportør og modtageanlæg er registreret i Affaldsregistret hos Energistyrelsen⁶.

Lov om forurennet jord

Virksomheden er omfattet af lov om forurennet jord⁷. Oprensning efter alle forureninger af jord, der er sket på virksomheden efter 1. januar 2001, skal betales af forureneren.

Forureneren er "Den, der i erhvervsmæssigt eller offentligt øjemed, driver eller drev den virksomhed eller anvender eller anvendte det anlæg, hvorfra forureningen hidrører. Forureningen eller en del heraf skal være sket i den pågældende driftsperiode" (§ 41, stk. 3 i Lov om forurennet jord).

Dette betyder, at alle nye jordforureninger på virksomheden er omfattet af et objektivi ansvar, og at tilsynsmyndigheden derfor kan meddele selskabet påbud om at fjerne forureningen, uanset hvordan forureningen er sket.

Miljøbeskyttelsesloven

Miljøbeskyttelseslovens bestemmelser, herunder f.eks. pligten til at afværge og forebygge følger af uheld eller driftsforstyrrelser, der medfører væsentlig forurening samt pligten til at informere kommunen herom.

Ændringer på virksomheden

Enhver drifts- eller bygningsmæssig ændring skal anmeldes til kommunen inden gennemførelsen. Kommunen vurderer om de aktuelle planer for ændring/udvidelse kan ske inden for rammerne af denne godkendelse.

Ændringer i virksomhedens ledelse skal også anmeldes til kommunen.

Såfremt der foretages ændringer i afledningsforholdene eller sammensætningen af spildevandet, skal dette meddeles tilsynsmyndigheden til vurdering af ændringerne i forhold til den gældende spildevandstilladelse.

⁴ Bekendtgørelse nr. 1309 af 18. december 2012 om affald. Den gældende affaldsbekendtgørelse kan ses på www.retsinfo.dk

⁵ Regulativ for erhvervsaffald kan hentes på kommunens hjemmeside www.assens.dk

⁶ Affaldsregistret kan ses på www.ens.dk

⁷ Lovbekendtgørelse nr. 1190 af 27. september 2016 af lov om forurennet jord.

Klagevejledning efter Miljøbeskyttelsesloven

Frist for at indgive klage § 93

Du kan klage over afgørelsen inden for fire uger, fra afgørelsen er offentliggjort på Assens Kommunes hjemmeside. Det betyder at, klagefristen udløber den 15. oktober 2019.

Hvordan klager du? § 94

Hvis du ønsker at klage over denne afgørelse, kan du klage til Miljø- og Fødevareklagenævnet. Du klager via klageportalen, som du finder via borger.dk eller virk.dk. Du logger på klageportalen med Nem-ID. En klage er indgivet, når den er tilgængelig for Assens Kommune via klageportalen. Når du klager, skal du betale et gebyr på 900 kr. for borgere og 1.800 kr. for virksomheder, organisationer og offentlige myndigheder.

I klageportalen sendes din klage automatisk først til Assens Kommune. Hvis Assens Kommune fastholder afgørelsen, sender Assens Kommune klagen videre til behandling i nævnet via klageportalen. Du får besked om videresendelsen.

Miljø- og Fødevareklagenævnet afviser din klage, hvis du sender den uden om klageportalen, medmindre du er blevet fritaget for brug af klageportalen. Hvis du ønsker at blive fritaget for at bruge klageportalen, skal du sende en begrundet anmodning via mail til Miljø- og Fødevareklagenævnet. Nævnet afgør herefter, om du kan fritages for at bruge klageportalen. Se betingelserne for at blive fritaget."

Hvem kan klage? § 98 – 100

Klageberettigede er blandt andre; adressaten for afgørelsen, enhver, som har en individuel, væsentlig interesse i sagen, lokale foreninger og organisationer, som har en væsentlig interesse i afgørelsen, samt landsdækkende foreninger og organisationer, dersom hovedformål har at beskytte natur og miljø eller varetager væsentlige rekreative interesser.

Miljø- og Fødevareklagenævnet kan kræve dokumentation for foreningers og organisationers klageberettigelse.

Virkning af at der klages § 96

En klage over en godkendelse har ikke opsættende virkning, medmindre Miljø- og Fødevareklagenævnet bestemmer andet. Det betyder, at tilladelsen, godkendelsen eller dispensationen kan udnyttes, indtil klagen er afgjort. Udnyttelsen sker dog for egen regning og risiko.

Indbringelse for domstolene § 101

Du kan indbringe Miljø- og Fødevareklagenævnets afgørelser for domstolene. En sådan retssag skal være anlagt inden 6 måneder, regnet fra samme dato som klagefristen.

Uanset om du anlægger retssag, er du forpligtet til at rette dig efter Miljø- og Fødevareklagenævnets afgørelse, indtil domstolen måtte bestemme noget andet.

Miljøteknisk redegørelse

Ansøger

Gerresheimer Værløse A/S
Walgerholm 2-8
3500 Værløse

CVR.nr.: 10417430
p.nr.: 1012137113, Gerresheimer Haarby A/S

Virksomhedens beliggenhed

Strandgade 85
5683 Haarby
Matr. nr. 4I, Haarby By, Haarby

Virksomhedens miljøansvarlige

Christina D. Holder
Tlf: 44777809

Virksomhedens relationer til miljøbeskyttelseslovens §§ 34 og 40 a

Af miljøbeskyttelseslovens § 34 stk. 3 fremgår det indirekte, at der i forbindelse med miljøgodkendelsen af en virksomhed skal foreligge oplysninger om virksomhedens ejerforhold, bestyrelse og daglige ledelse, så miljømyndighederne kan vurdere, om nogle af disse personer er omfattet af lovens § 40 a, der omhandler kriterier for tilbagekaldelse af meddelt godkendelse, nægtelse af godkendelse og fastsættelse af særlige vilkår om sikkerhedsstillelse.

Det er i lovens § 40 b stk. 1 anført, at miljø- og energiministeren opretter et miljøansvarlighedsregister over de personer og selskaber m.v., der er omfattet af § 40 a.

Da ingen i virksomhedens ledelse er anført i dette register, kan der meddeles godkendelse uden særlige vilkår om sikkerhedsstillelse.

Lovgrundlag

Denne miljøgodkendelse meddeles i henhold til kap. 5, § 33 i miljøbeskyttelsesloven og i henhold til godkendelsesbekendtgørelsen⁸ samt bekendtgørelse om standardvilkår i forbindelse med godkendelse af listevirksomhed⁹.

Virksomheden har haft produktion på Strandgade 85, 5683 Haarby siden 2005. Produktionen består af fremstilling af primær plastemballage i polyethylen til den farmaceutiske industri. Baggrunden for ansøgningen er, at virksomhedens produktion øges i løbet af 2019, så der anvendes over 5 tons råvarer pr. dag. Virksomheden er på denne baggrund omfattet af listepunkt D208 på bilag 2 i godkendelsesbekendtgørelsen og afsnit 6 i bekendtgørelse om standardvilkår i godkendelse af listevirksomhed.

⁸ Bekendtgørelse nr. 1317 af 20. november 2018 om godkendelse af listevirksomhed.

⁹ Bek. nr. 1474 af 12. december 2017 om standardvilkår i godkendelse af listevirksomhed

By, Land og Kultur

Tilladelse til afledning af sanitært spildevand, tagvand og overfladevand fra befæstede arealer samt processpildevand fra produktionen meddeles efter miljøbeskyttelseslovens kap. 4 § 28, stk. 3 og spildevandsbekendtgørelsen.

Virksomheden er omfattet af bekendtgørelse om brugerbetaling¹⁰. Dette medfører, at virksomheden skal betale brugerbetaling til kommunen pr. forbrugt time til tilsyn og godkendelse. I 2019 er det 328,62 kr. pr. time.

Sagsakter

Forudsætningerne for miljøgodkendelsen findes i ansøgningen af 11. marts 2019, med senere supplerende oplysninger.

- Ansøgning af 11. marts 2019 med bilag
- Supplerende oplysninger af 29. maj 2019
- Supplerende oplysninger af 2. juli 2019
- Tilsyn på virksomheden d. 6. august 2019, med dertilhørende tilsynsbrev og opfølgende spørgsmål.

Oplysninger fra ansøgningen samt supplerende oplysninger fra Gerresheimer Vaerloese A/S er sammenfattet af Assens Kommune i den miljøtekniske beskrivelse. Relevante dokumenter fra ansøgningsmaterialet er vedlagt som bilag. Assens Kommunes vurdering af de miljøtekniske forhold er beskrevet i den miljøtekniske vurdering.

Etablering

Gerresheimer Vaerloese A/S overtog fabrikken på Strandgade 85, 5683 Haarby i 2005 efter Superfos, som også havde plastproduktion på matriklen. Oversigtstegninger af bygninger og kloakforhold kan ses i bilag 1 og 2.

Beliggenhed

Strandgade 85, 5683 Haarby, matr.nr. 4I, Haarby By, Haarby ligger jf. Kommuneplan 2017-2029 i område *4.2.E.2 Erhvervsområde Strandgade, Østergårdsvej*, der er fastlagt til *erhvervsformål, så som produktionserhverv, lager- og værkstedsvirksomhed, service- og forretningsvirksomhed*.

Området er omfattet af lokalplan D3.2, der udlægger anvendelsen til erhvervsformål. Med hensyn til støjforhold klassificeres området i lokalplanen som blandet bolig- og erhvervsområde. Området grænser mod øst op til område *4.2.R.1 Grønt område ved skolestier* udlagt til rekreativt område. Umiddelbart syd og vest for virksomheden ligger boliger i det åbne land. Nord for området ligger område *4.2.B.5 Boligområder omkring Strandgade nord* udlagt til boligområde.

Virksomheden ligger i et område med særlige drikkevandsinteresser (OSD) men uden for opland til vandværk og nitratfølsomme indvindingsområder (NFI). Der skal således ikke tages særlige hensyn til beskyttelse af jord og grundvand. Virksomheden er beliggende i separatkloakeret område. Overfladevand ledes til Haarby Å og spildevand ledes til Haarby Renseanlæg.

¹⁰ Bekendtgørelse nr. 1475 af 12. december 2017 om brugerbetaling for godkendelse m.v. og tilsyn efter lov om miljøbeskyttelse og lov om husdyrbrug og anvendelse af gødning m.v.

Det konkluderes, at beliggenheden af virksomheden er i overensstemmelse med det planmæssige grundlag, og at der ikke er miljømæssige forhold, der udelukker virksomhedens fortsatte aktivitet i området.

Miljøteknisk vurdering - Miljøgodkendelse

Virksomhedens aktiviteter er omfattet af Miljøstyrelsens standardvilkår for D208, *virksomheder, der fremstiller plastprodukter ved sprøjtestøbning med et forbrug af plastmaterialer på mere end 5 tons pr. dag.*

Standardvilkårene sikrer, at virksomheden drives efter bedste tilgængelige teknik på området.

I denne afgørelse er standardvilkårene anvendt og herudover er der stillet vilkår om støj og spildevand. I det omfang, hvor standardvilkårene ikke er medtaget i afgørelsen eller der er meddelt yderligere vilkår til regulering af virksomheden, er det redegjort og vurderet nedenfor.

Generelt

Vilkår 1-2

Vilkår stilles i overensstemmelse med standardvilkår 1-2.

Indretning og drift

Vilkår 3

Køleanlægget er sat op af Johnson Controls Køleteknik, som også servicerer anlægget en gang årligt. Dansk Kedel Kemi kommer hver 6. uge og udtager og analyserer prøver af kølevandet og justerer doseringen hvis nødvendigt.

Køleanlægget indeholder 220 liter ammoniak, hvilket er under tærskelværdien på 5 ton som er angivet i risikobekendtgørelsen. Køleanlægget og virksomheden hører derfor ikke under risikobekendtgørelsen.

Hvis køleanlægget drives som beskrevet af producenten vurderes det ikke at udgøre en væsentlig risiko for miljøet.

Standardvilkår 3 vurderes ikke at være relevant, da der er tale om en udvidelse af eksisterende produktion og ikke en nyindretning og da der ikke er fastsat krav til afksthøjde højere end 1 meter over tagryg.

Støj

Vilkår 4-5

I miljøgodkendelsen er der fastsat vilkår om overholdelse af relevante grænseværdier for støj, samt dokumentation for overholdelse af grænseværdierne, hvis Assens Kommune anmoder virksomheden herom.

Virksomheden er beliggende i et lokalplanlagt erhvervsområde, lokalplan D3-2, og virksomhedens produktion er inden for bestemmelserne i lokalplanen for området.

By, Land og Kultur

Lokalplanen giver mulighed for, at der kan etableres boliger i området, og lokalplanområdet er derfor klassificeret som blandet bolig- og erhvervsområde. Virksomheden må derfor ikke pålægge lokalplanområdet et støjniveau, der er større end 55/45/40 dB(A). De omkringliggende boligområder må ikke pålægges et støjniveau der er større end 45/40/35 dB(A). Boliger i det åbne land mod nord og vest for lokalplanområdet må ikke belastes af et støjniveau større end 55/45/40 dB(A), og boligområdet i landzone umiddelbart syd for lokalplanområdet må ikke belastes af et støjniveau større end 45/40/35 dB(A) afhængig af tidspunkt på ugen/døgnet jævnfør Miljøstyrelsens vejledning nr. 5/1984: "Ekstern støj fra virksomheder".

Virksomhedens primære udendørs støjklender er transport til/fra virksomheden med råvarer og færdigvarer samt støj fra ventilationsanlæg til henholdsvis køletårn og produktion.

Til- og frakørsel til virksomheden foregår fra Strandgade. Der er til- og frakørsel med ca. 5 lastbiler pr. dag i hverdage. Til- og frakørsel vurderes til at kunne ske uden væsentlige miljømæssige gener for omgivelserne (herunder de omboende).

Virksomhedens ventilationsanlæg kører døgnet rundt. Der er etableret lyddæmper på anlægget og kildestyrken ved indtaget er $L_w=55$ dB(A) og ved afkastet $L_w=61$ dB(A). Assens Kommune vurderer, at støjen fra ventilationsanlægget ikke medfører væsentlige miljømæssige gener for omgivelserne (herunder omboende).

Ventilationen fra køletårnet bidrager med støj til omgivelserne. Der er ikke etableret støjdemper på køletårnet. Assens Kommune vurderer, at støjen fra køletårnet ikke medfører gener for omgivelserne (herunder omboende).

Støj fra opfyld af rørføringen fra udendørs siloer og ind til produktionen forekommer flere gange dagligt i korte perioder. Assens Kommune vurderer, at støjen herfra ikke medfører gener for omgivelserne (herunder omboende).

Bygningen er for nyligt renoveret og isoleret, således der ikke udsendes støj fra indendørs processer. Særligt støjende processer udføres indendørs bag lukket dør.

Jf. godkendelsesbekendtgørelsen er det ikke et krav, at virksomheden (listepunkt D208) indsender dokumentation for overholdelse af støjgrænserne.

Assens Kommune har ikke modtaget støjklager over virksomhedens aktiviteter.

Assens Kommune vurderer, at virksomhedens aktiviteter ikke vil give anledning til væsentlige støjgener og at virksomhedens aktiviteter kan finde sted inden for de angivne støjgrænser.

Luftforurening

Vilkår 6-7

Ved vurdering af evt. luftforurening vurderes produktionen, neddeling/kværning af restplast, svejseplads og lugt.

Produktion

Med baggrund i virksomhedens indretning, hvor der ikke er udsugning fra hver enkelt maskine, men i stedet udsugning fra det samlede rum, har Assens Kommune vurderet at afkastet fra udsugningen skal behandles som et samlet procesafkast.

Dette er begrundet i, at der i standardvilkårsbekendtgørelsen er beskrevet hvilke stoffer, der emitteres ved forarbejdning af plast og at det er disse stoffer, der emitteres fra afkastet.

Emissionsbegrænsning

Hvis virksomheden overholder grænseværdierne for forbrug af plast som angivet i tabel 1 i standardvilkårsbekendtgørelsen afsnit 6 skal der ikke foretages emissionsbegrænsning på virksomhedens afkast.

Plastråvareforbruget over 7 timer er oplyst til 0,48 ton LDPE og 1,4 ton HDPE. I de forskellige processer opvarmes LDPE til 170 – 175 °C (sprøjtestøbning, IM), HDPE til 150-220 °C (blæsestøbning, EBM) og HDPE til 200-255 °C (sprøjteblæsning, IBM). Plastråvareforbruget overholder grænseværdierne for LDPE ved 171 °C (sprøjtestøbning) og HDPE ved 221 °C (blæsestøbning) jf. tabel 1 i standardvilkårsbekendtgørelsen. Dermed skal der ikke foretages emissionsbegrænsning på virksomhedens afkast på denne baggrund.

Ved sprøjteblæsning med HDPE er temperaturen nogle gange oppe på 255 °C og her kan grænseværdien i tabel 1 i standardvilkårsbekendtgørelsen ikke anvendes. For at kunne anvende tabellen må temperaturen maksimalt være 10 grader højere end 221 °C.

Virksomheden har beregnet massestrøm og emissionskoncentration for nedbrydningsprodukterne af LDPE og HDPE ved henholdsvis 171 °C og 221 °C. Massestrømmen for alle nedbrydningsprodukterne ved disse temperature er væsentligt under massestrømsgrænserne (under 1 %).

Termisk nedbrydning af HDPE begynder ved ca. 350 °C.¹¹

Da massestrømmene ligger så langt under massestrømsgrænserne (under 1 %) og det kun er en mindre del af produktionen med HDPE der sker ved højere temperaturer (231 – 255 °C) og den termiske nedbrydning af HDPE først begynder ved 350 °C, vurderer Assens Kommune, at virksomheden godt kan overholde massestrømsgrænserne. Dermed skal der heller ikke ske forureningsbegrænsende foranstaltninger på baggrund af bearbejdning af HDPE ved 200-255°C.

B-værdier

B-værdien for de emitterede stoffer skal overholdes uden for virksomhedens skel. Spredningsfaktorerne for de emitterede stoffer er alle lavere end 50 m³/s. Når spredningsfaktoren er under 250 m³/s vil B-værdien ifølge luftvejledningen være overholdt, når afkastet føres 1 m over tag og er opadrettet, så der kan ske fri fortynding.

¹¹ https://www.perkinelmer.com/lab-solutions/resources/docs/APP_CharacterizationofPolymersUsingTGA.pdf

By, Land og Kultur

B-værdier for kulbrinter er valgt på følgende måde

Ved bearbejdning af HDPE ved ca. 221 °C emitteres ifølge standardvilkårsbekendtgørelsen kulbrinter C4-C16. I B-værdi vejledningen findes to aktuelle B-værdier:

- Alkaner, til og med C8, dog ikke methan og n-hexan 1 mg/m³
- Carbonhydrider overvejende C9-C16 med kogeinterval 165-290 °C 0,05 mg/m³

Da den nøjagtige sammensætning af de emitterede kulbrinte ikke er kendt, anvendes den laveste af de to B-værdier (0,05 mg/m³).

Ved bearbejdning af LDPE ved ca. 171 °C emitteres ifølge standardvilkårsbekendtgørelsen "kulbrinter uden CH₄" og "tunge hydrocarboner". For "kulbrinter uden CH₄" er det opgivet, at der skal anvendes grænseværdierne for alkanerne C2-C8. For "tunge hydrocarboner" anvendes B-værdien for "Carbonhydrider overvejende C9-C16 med kogeinterval 165-290 °C". Virksomhedens arbejdstemperatur ligger i begyndelsen af dette kogeinterval, hvorfor man må forvente, at det hovedsageligt er de korteste af carbonhydriderne i intervallet som afdamper.

Processen omkring produktionen er desuden således, at plasten varmes op for at kunne formes og herefter nedkøles igen. Temperaturen omkring maskinerne vurderes ikke at være høj nok til at disse tunge hydrocarboner bliver på gasform i længere tid og derfor forventes det ikke at de føres med ventilationsluften ud af virksomhedens produktionslokale.

I B-værdi vejledningen findes en B-værdi for "overvejende C11-C25 med kogeinterval 205-400 °C". Denne er ikke anvendt da arbejdstemperaturen netop er under det nævnte kogeinterval og disse kulbrinter må derfor formodes ikke at være på gasform.

Da massestrømsgrænserne vurderes overholdt for både LDPE og HDPE ved de anvendte temperaturer og mængder vurderes standardvilkår 7 og 8 ikke at være relevant.

Da der ikke udføres coronabehandling vurderes standardvilkår 6 ikke at være relevant.

Svejseafkast

Vilkår 6

Det er oplyst, at der er én svejseplads som anvendes ca. en gang om måneden og at der er punktudsug som ledes til afkast. Et sådan svejseafkast skal ifølge svejserøgsvejledningen¹² føres 1 meter over tag. Dette er svarende til virksomhedens nuværende svejseafkast.

Støv

Restplast neddeles/kværnes i et lukket rum uden udsugning. Støv fra neddelingen opsamles i en tønde via et bundløst posefilter. Da der ikke er noget afkast fra kværneprocessen eller kværnerummet vurderes standardvilkår 9 ikke at være relevant.

¹² Miljøstyrelsens vejledning nr. 13 fra 1997: Begrænsning af luftforurening fra virksomheder, der udsender svejserøg.

Lugt

Vilkår 7

Der vurderes ikke at være lugt fra virksomheden. Standardvilkår 10 indsættes uændret.

Affald

Vilkår 8-9

Virksomheden har et velfungerende system til affaldssortering, der er beskrevet i den miljøtekniske beskrivelse samt i virksomhedens miljøprocedure. Se bilag 7 for virksomhedens miljøprocedure. Virksomheden har regler for bortskaffelse af følgende fraktioner: papaffald, papiraffald, olieaffald, olieklude og sugemåtter, plastposer, metal, batterier, printertoner og lysstofrør samt andet affald. Virksomhedens genanvender restplast fra produktionen. Virksomheden er omfattet af Assens Kommunes regulativ for erhvervsaffald, og det vurderes, at virksomheden overholder bestemmelserne i regulativet.

Det vurderes, at standardvilkår 11 og 12 er dækkende og de indsættes derfor uændret.

Beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand

Vilkår 10-13

Virksomheden ligger i et område med særlige drikkevandsinteresser (OSD) men uden for indvindingsopland til vandværk og nitratfølsomme indvindingsområder (NFI). Det vurderes, at der ikke skal tages særlige hensyn til beskyttelse af jord og grundvand.

På baggrund af virksomhedens oplysninger vurderes det, at standardvilkårene 13 til 16 er dækkende og de indsættes uændret.

Egenkontrol

Vilkår 14-15

Vilkårene skal sikre, at der foretages regelmæssig kontrol af filtre samt tætte belægninger og befæstede arealer. Virksomhedens egenkontrol af belægninger skal foretages på arealer, hvor der er risiko for spild af olie, kemikalier eller farligt affald. Det er vurderet at der er tale om tætte belægninger i produktionslokaler og arealer til opbevaring af olie, kemikalier og farligt affald.

Det vurderes, at standardvilkår 17 og 18 er dækkende og de indsættes uændret.

Standardvilkår 19 – 23 om egenkontrol er vurderet ikke at være relevant. Begrundelsen er, at omfanget af virksomhedens processer, plastforbrug og plasttyper medfører, at der ikke stilles krav om præstationskontrol.

Driftsjournal

Vilkår 16

Vilkår stilles i overensstemmelse med standardvilkår 24.

BAT – Renere teknologi

Miljøstyrelsens standardvilkår, der er indført for en række brancher, sikrer overholdelse af BAT (Best Available Technology) for de pågældende brancher. Det vurderes, at

By, Land og Kultur

virksomheden ved at overholde standardvilkårene i denne miljøgodkendelse, har truffet de nødvendige foranstaltninger til forebyggelse og begrænsning af miljøpåvirkninger i forbindelse med virksomhedens aktiviteter.

Miljøteknisk vurdering - spildevandstilladelse

Vilkår 17-23

Virksomhedens spildevand omfatter følgende:

- Sanitært spildevand
- Overfladevand fra tage og befæstede arealer
- Processpildevand fra køleanlægget

Virksomheden er beliggende i et separatkloakeret område. Regnvand og spildevand separeres på virksomheden, jf. opdateret kloakplan bilag 2. Overfladevand fra tage og befæstede arealer ledes til recipient (Haarby Å) og spildevand ledes til Haarby Renseanlæg. Virksomhedens primære vandforbrug er til sanitære formål, herunder badning og rengøring af opholdsrum. Spildevandsmængden fra virksomheden vil være det samme som det opgjorte forbrug. Virksomheden har i 2018 haft et vandforbrug på 2.536 m³.

Sanitært spildevand

Sanitært spildevand vurderes at kunne afledes til eksisterende offentlig kloak uden yderligere vilkår.

Overfladevand fra tage og befæstede arealer

På virksomheden er der udendørs oplag af spildolie og affaldscontainere til blandet brændbart affald og pap/papir. Spildolie opbevares under halvtag og på spildbakker med et volumen, der kan indeholde den største beholders indhold. Det vurderes, at der ikke er risiko for spild, når spildolien opbevares som beskrevet i ansøgningen. Der håndteres og opbevares ikke andre stoffer eller produkter, der kan være skadelige for miljøet, på befæstede udendørs arealer. Regnvand fra befæstede arealer vurderes derfor ikke at udgøre en miljømæssig risiko for vandmiljøet.

I forbindelse med øgning af produktionen er der ikke planlagt eller foretaget nogle bygningsmæssige ændringer, herunder ændringer i tagareal eller befæstelsesgrad. Det vurderes derfor, at der ikke vil være nogen ændringer for afledning af regnvand til Haarby Å.

På denne baggrund vurderes afledningen af regnvand til den offentlige regnvandsledning at kunne ske uden yderligere vilkår

Olieudskillere

Der er to olieudskillere på matriklen. Olieudskillere er tilmeldt den kommunale tømningsordning i henhold til Assens Kommunes Regulativ for Erhvervsaffald.

Processpildevand fra køleanlægget

Kølevandsanlægget består af to systemer. Et kølesystem til køling af maskinerne i produktionen og et køletårn til køling af vandet i kølesystemet.

Udledningen fra køletårnet er afhængig af udetemperatur, så virksomheden har ikke et præcist tal på udledningen, det estimeres dog, at der udledes 8 liter hver 4. time. Dette svarer til ca. 18 m³ årligt. Kølevandet i køletårnet tilsættes korrosionsinhibitoren *Kurita Ferrofos 8545* og biocidet *Biocid Biosperse CN 7848*.

Der udledes 8 liter kølevand hvert 3. døgn fra kølevandssystemet. Dette svarer til en udledning af ca. 1 m³ årligt. Til kølevandssystemet tilsættes korrosionsinhibitoren *Kurita Cetamine F360* og biocidet *Biocid Biosperse CN 7848*.

På baggrund af virksomhedens oplysninger om mængder af processpildevand fastsættes vilkår om årlig udledningsmængde.

Virksomheden informerer at temperaturen på det afledte kølevand er 12-13 °C. Der fastsættes vilkår om maksimal afledningstemperatur jf. Miljøstyrelsens vejledning nr. 2 om tilslutning af industrispildevand til offentlige spildevandsanlæg fra 2006.

Biocid Biosperse CN 7848

Hvis der udledes aktivt biocid til kloak kan det påvirke rensningsanlægget. Derfor fastsættes vilkår om, at spildevandet ikke må indeholde aktivt biocid.

Virksomheden informere, at der først åbnes for udledning af spildevand fra de to kølesystemer 24 timer efter biocidet er tilsat, da biocidet efter denne tidsperiode er nedbrudt. Assens Kommune vurderer, at tilsætningen af biocid til kølevandet og efterfølgende afledning af spildevand til kloak ikke er problematisk, da biocidet opbruges i kølevandet inden udledning og da nedbrydningsprodukterne vurderes ikke at være problematiske i de pågældende mængder.

Kurita Ferrofos 8545 og Kurita Cetamine F360

Virksomheden har redegjort for indholdsstofferne i produkterne og vurderet, at indholdsstoffet zinkchlorid er et liste A-stof og de resterende indholdsstoffer er liste C-stoffer.

A-stoffer skal erstattes eller reduceres mest muligt. Virksomheden oplyser, at det ikke er muligt at reducere tilsætningen af Kurita Ferrofos 8545 (zinkchlorid) yderligere.

Assens Kommune er enig i vurderingen af indholdsstofferne og vurderer, at de udledte mængder af indholdsstofferne er så lave, at den miljømæssige påvirkning er minimal. Der fastsættes derfor ikke nogen grænseværdi.

Konklusion

Assens Kommune vurderer, at virksomheden kan drives på Strandgade 85, 5683 Haarby som ansøgt uden væsentlige gener eller risiko for omgivelserne når de fastlagte vilkår i miljøgodkendelsen og spildevandstilladelsen overholdes. Det vurderes yderligere ud fra ansøgningsmaterialet, at virksomheden kan overholde vilkårene i miljøgodkendelsen og spildevandstilladelsen.

Miljøteknisk beskrivelse

Sammenfattet af Assens Kommune. Uddrag fra ”Ansøgning om miljøgodkendelse”, ”Miljøteknisk vurdering” og ”Spildevandsvurdering inkl. bilag” indsendt af virksomheden. Relevante dokumenter fra ansøgningsmaterialet er vedlagt som bilag.

Indretning og drift

Gerresherimer Vaerloese A/S blev grundlagt i 1964 som Dudek Plast A/S. I perioden 1978 til 2004 etablerede virksomheden sig i bygningerne Walgerholm 2-8 i Værløse. I 2005 overtog virksomheden fabrikken på Strandgade 85 i Haarby efter Superfos, som også havde plastproduktion på matriklen. I dag produceres der beholdere ved blæsestøbning/ekstrudering (EBM) og sprøjteblæsning (IBM) samt sprøjtestøbning (IM) af de tilhørende låg. Virksomhedens samlede ejendomsareal er 11.000 m³ og det samlede grundareal udgør 33.000 m³.

Der arbejdes i 3-holdskift. Første skift starter mandag morgen kl 07.00, og sidste skift slutter lørdag morgen kl 07.30. Ved spidsbelastning etableres der weekendhold.

Der er to til- og frakørselsmuligheder til fabrikken. Den tættest på benyttes af personalet. Den anden tilkørsel benyttes af varevogne og lastbiler, som via skilte føres til den store indkørsel længst væk fra fabrikken. Støjbelastningen i forbindelse med til- og frakørsel bliver derfor minimal for personalet.

Procesforløb

Der anvendes følgende råvarer, som alle er polyethylen:

- Purell PE GF 4760 (HDPE)
- LD 653 (LDPE)
- Lotréne Q 5502BN (HDPE)
- Alcudia PE003 (LDPE)
- Purell PE 1840 H (LDPE)

Hvid farvepigment/masterbatch er i det væsentlige baseret på titandioxid. Farvet masterbatch er baseret på organiske pigmenter.

Blæsestøbning/ekstrudering, sprøjteblæsning og sprøjtestøbning foregår i lukkede, kølede forme og giver normalt ikke anledning til særlige foranstaltninger til emissionsbegrænsning til det eksterne miljø. Alene unormal drift, maskinrensning sammen med varme maskindele kan medvirke til termisk nedbrydning af råvare med risiko for afdampning af stoffer. Dette vurderes dog uden problemer.

Plastråvare forefindes i granulater form, hvorefter denne granulater opvarmes som en del af processen. Denne proces giver ikke anledning til støvdannelse.

Af øvrige udledninger fra virksomhedens aktiviteter er luftudledninger. Hertil skal det bemærkes, at både den luft der tilgår ventilationsanlægget og den luft der udsuges fra produktionen alt sammen filtreres. Det betyder, at den luft der udsuges, er renere end den luft, der tilgår virksomheden. Dette forhold menes derfor ikke at kræve yderligere behandling.

Kølevand

På alle maskiner anvendes der kølevand. Fremskaffelse af kølevand samt bortskaffelse af varmen fra de enkelte maskiner og forme fremgår af nedenstående:

- Kølevandet til maskinerne har en temperatur på cirka 10 °C. Kølingen sker ved brug af kølekompressorer. Der er mellem produktionsmaskiner og kølekompressorer et kølevandsreservoir til sikring af tilstrækkelig kølevand. Det anvendte vand er almindeligt rent vand. Fra kølevandsreservoirret sendes vandet til produktionsmaskinerne og retur.
- Til køling anvendes NH₃-køleanlæg. Fra kølevandsreservoir sendes vandet til køleanlægget og retur, som sikrer korrekt temperatur i reservoirret, ca. 10 °C.

Det er af stor vigtighed, at kølevandet holder en konstant temperatur.

Trykluft

Der anvendes trykluft på alle maskiner. Fremskaffelse af trykluft, samt sikring af den rigtige temperatur for tryklufften fremgår af nedenstående:

- Den trykluft som anvendes, køles til et dugpunkt på ca. +3 °C ved hjælp af en køle tørrer.
- Der er overvågning med lokal alarm samt SMS besked (4 stk. numre) ved højt dugpunkt samt lavt tryk.
- Tryklufften filtreres gennem et AO (1 micron) for filter, AA (0,01 micron) finfilter og AC (0,003 mg/m³) kulfilter.
- Trykluftkompressorerne afkøles med ventilationsluft i kompressorrummet.

Trykluftskvaliteten der produceres er i henhold til ISO 8573-1:2010 Class 1.4.1.

Støj

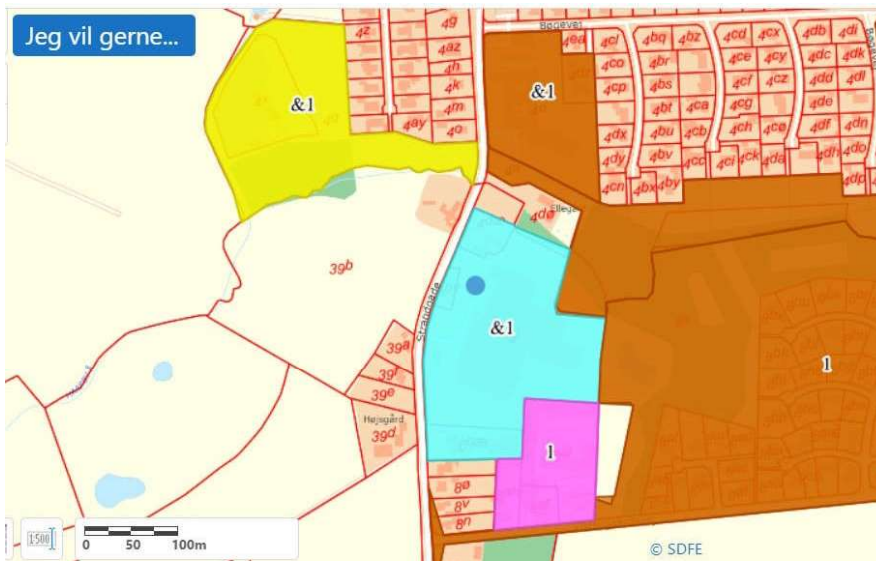
Virksomheden har ikke modtaget naboklager vedr. støj eller øvrige forhold.

Selve virksomheden og erhverv placeret syd for denne er placeret i et erhvervsområde. Sydvest og vest for virksomheden er området åbent land. Nordvest for virksomheden er et rensningsanlæg og nordøst/øst for virksomheden er et boligområde.

Jf. Miljøstyrelsens støjvejledning for industristøj (nr. 6, 1984), skal virksomheden overholde følgende vejledende grænseværdier hos naboerne i hhv. dag, aften og natperioden:

- Erhvervsområdet – 60/60/60 dB(A)
- Åbent land – 55/45/40 dB(A)
- Rensningsanlæg – 60/60/60 dB(A)
- Boligområde – 45/40/35 dB(A).

I figur 1 fremgår et oversigtskort, der viser nabo-områderne, hvor virksomheden er markeret med blå prik. Erhvervsområdet er vist med blå og lilla, åbent land uden farvekode, rensningsanlægget med gult samt boligområdet med brun.



Figur 1: Oversigt, der viser områdedeletter ift. støjgrænser omkring virksomheden (arealinfo.dk).

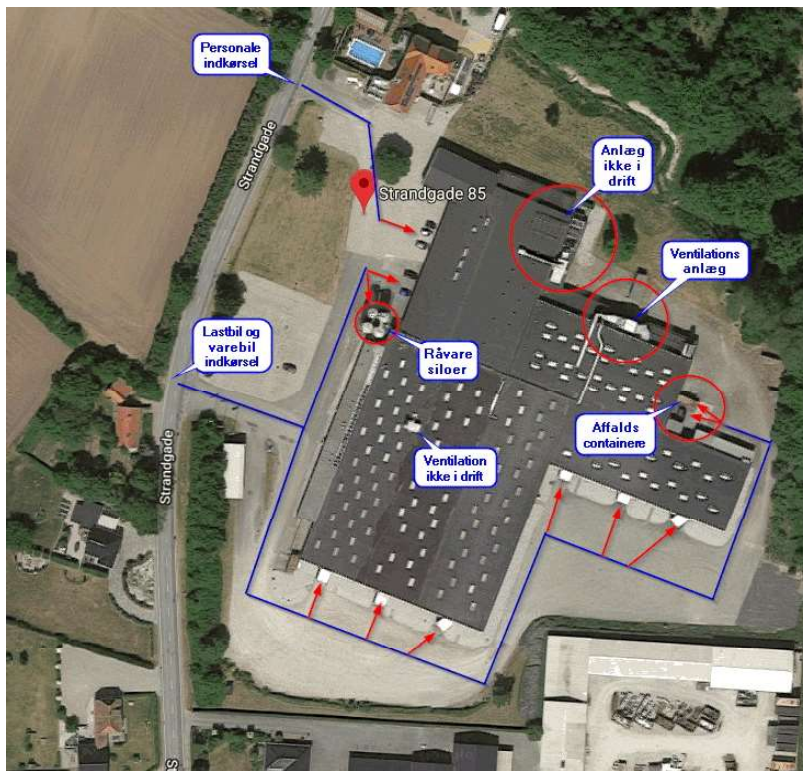
Virksomhedens indendørs aktiviteter omfatter væsentlige støjklender, som kværn, gaffeltrucks og øvrige maskiner. Produktionen er tilrettelagt således at særligt støjende maskiner skjermes bag lukkede døre.

Bygningen er renoveret for nylig og godt isoleret. Ved en besigtigelse på virksomheden kunne ingen af de støjende aktiviteter indendørs, registreres udendørs og bygningen vurderes at være så godt isoleret, at der ikke forekommer transmission af støj gennem facade-væggene.

Udendørs vurderes støjen fra opfyld af rørføringen fra siloen ind til produktionen at være uden betydning for det samlede eksterne støjniveau. Selve siloen fyldes op hver 14. dag og vurderes derfor også uden betydning støjmæssigt.

Ifølge virksomhedens oplysninger, kører der i alt 20 lastbiler til og fra virksomheden om ugen, hvilket svarer til 5 lastbiler pr. dag i hverdage. Lageret har åbent mandag til torsdag kl. 8.00–15.30 og fredag kl. 8.00–14.00. Det kan forekomme, at en lastbil ankommer uden for disse tidsrum og i enkelte tilfælde vil en lastbil overnatte på pladsen. Der er opsat skilte om, at der ikke må køres tomgang.

I figur 2 er vist kørselsvejen for lastbiler og personale samt placering af ventilationsanlæg og siloer.



Figur 2: Oversigtskort der viser kørselsveje og placering af siloer og ventilationsanlæg.

Transporten er så begrænset, at støjpåvirkningen fra kørslen til omgivelserne vurderes at være uvæsentlig.

Støjen fra ventilationsanlægget vurderes at være den primære støjkilde i det eksterne miljø. Ventilationsanlægget er i drift døgnet rundt.

Der er sat lyddæmper på ventilationsanlægget og ifølge måledata for lyddæmperen, er kildestyrken for støjen ved indtaget $L_w = 55 \text{ dB(A)}$ og for selve afkastet er kildestyrken $L_w = 61 \text{ dB(A)}$.

Data er vedlagt i bilag 3.

Fra afkastet til skel mod boligområdet, er der cirka en afstand på 50 meter (opmålt på arealinfo.dk). Med en kildestyrke i ventilationsafkastet på 61 dB(A) , vurderes støjen at være væsentlig under grænseværdien for dag/aften/nat i skellet.

Samlet vurderes virksomhedens aktiviteter ikke at medføre risiko for overskrivelse af grænseværdierne for støj i de pågældende naboer.

Luftforurening

Ventilationssystem

I ren rummet er der etableret et ventilations- og kølesystem. Der sker således en generel nedkøling af rumtemperaturen samt udskiftning af filtreret luft, så der fastholdes en høj grad af renhed. Der er i dette rum et konstant overtryk med et luftskifte på $33.000 \text{ m}^3/\text{time}$. Posefilter på indblæs er klasse F7 og på udblæs klasse F5. Hvis der er behov for yderligere filtrering, kan dette etableres i de tomsektion, der er efter kølefladen.

By, Land og Kultur

Vurdering af nedbrydningsprodukter, jf. tabel 1, listepunkt D208

Ifølge virksomhedens årlige grønne regnskab, var forbruget af plast i 2018 følgende:

LDPE = 199.750 kg

HDPE = 888.878 kg

Da virksomheden planlægger udvidelse af produktionen, vil forbruget af plast pr. år i fremtiden være:

LDPE = 280.000 kg (25 %)

HDPE = 1.100.000 kg (75 %)

Virksomheden oplyser at ved 230 produktionsdage på et år, vil forbruget pr. døgn være 1.554 kg LDPE og 4.663 kg HDPE.

Virksomheden har oplyst, at der med udvidelsen vil være en maksimal kapacitet for anlægget, over de værste 7 timer svarende til:

Samlet forbrug = 1.904 kg plast.

Fordelt ml. plasttyperne LDPE og HDPE:

Samlet forbrug LDPE = 476 kg = 0,48 ton pr. 7 timers skift.

Forbrug LDPE pr. time = 0,07 ton.

Samlet forbrug HDPE = 1.428 kg = 1,4 ton pr. 7 timers skift.

Forbrug HDPE pr. time = 0,21 ton.

Ifølge tabel 1, Standardvilkårsbekendtgørelsen, er grænseværdien for mængden af plastråvarer 415 ton (ved 171 grader) pr. 7 timers skift for plasttypen LDPE.

Samtidig er grænseværdien 175 ton pr. 7 timers skift for plasttypen HDPE.

Da det fremtidige forbrug af plastråvarer hos Gerresheimer ikke overskrider de gældende grænseværdier, vurderes det, at der ikke skal foretages emissionsbegrænsning på virksomhedens afkast.

Vurdering jf. tabel 6, listepunkt D208

Når der anvendes over 1 ton plast pr. døgn, skal der indsendes oplysninger om massestrøm og emissionskoncentration fra produktionen.

Vurderingen af emissioner fra processerne blæsestøbning (EBM) og sprøjteblæsning (IBM) udføres jf. tabel 6 i Standardvilkårsbekendtgørelsen, hvor nøgletallene for emissionen er valgt for 221 grader.

Til EBM processen benyttes HDPE, som smeltes til 150-220 grader, til IBM processen benyttes også HDPE, som smeltes til 200-255 grader og endeligt benyttet plasttypen LDPE til IM processen, hvor plasten smeltes til 170-175 grader. Den præcise temperatur i alle tre processer afhænger af den pågældende beholder- eller lågtype.

Processerne er opsummeret i tabel 1.

Tabel 1: Proces, temperatur samt vurderingsgrundlag jf. standardvilkårsbekendtgørelsen.

Proces	Plasttype	Temperatur	Tabel 6, grundlag for vurdering
Blæsestøbning (EBM)	HDPE	150-220 grader	221 grader
Sprøjteblæsning (IBM)	HDPE	220-255 grader	221 grader
Sprøjtestøbning (IM)	LDPE	170-175 grader	171 grader

Der beregnes med en udsugningskapacitet på 33.000 m³/time for begge plasttyper.

For IM processen (LDPE) er massestrøm samt emissionskoncentration af nedbrydningsprodukter efterfølgende beregnet, se tabel 2.

Tabel 2: Beregning af massestrøm og emissionskoncentration jf. standardvilkårsbekendtgørelsen for plasttypen LDPE:

Relevante parametre	LDPE emissioner i gram/ton forbrug af råvarer	LDPE emissioner, gram/time	Massestrøms-grænse gram/time	Emissionskoncentration, mg/m ³
Temperatur	171 °C			
Kulbrinter uden CH ₄	106,7	7,45	6250	0,23
Tunge hydrocarboner	83	6,02	6250	0,18
Vinylacetat	0,01	0,0007	2000	2,12*10 ⁻⁵
Methylacrylat	0,01	0,0007	100	2,12*10 ⁻⁵
Formaldehyd	0,42	0,029	25	0,001
Propionaldehyd	0,02	0,002	2000	4,24*10 ⁻⁵
Butylaldehyd	0,02	0,002	100	4,24*10 ⁻⁵
Acetone	0,15	0,011	6250	0,0003
Methyl ethyl keton	0,01	0,001	6250	2,12*10 ⁻⁵
Myresyre	0,27	0,019	100	0,001
Acrylsyre	0,02	0,002	100	4,24*10 ⁻⁵

For EBM og IBM processerne (HDPE) er massestrøm samt emissionskoncentration af nedbrydningsprodukter ligeledes beregnet, se tabel 3.

By, Land og Kultur

Tabel 3: Beregning af massestrøm og emissionskoncentration jf. standardvilkårsbekendtgørelsen for plasttypen HDPE.

Relevante parametre	HDPE emissioner i gram/ton forbrug af råvarer	HDPE emissioner, gram/time	Massestrømsgrænse gram/time	Emissionskoncentration, mg/m ³
Temperatur	221 °C			
Kulbrinter	38,5	8,085	6250	0,25
Formaldehyd	0,06	0,0126	25	0,0004
Acrolein	0,02	0,0042	0,5	0,0001
Acetaldehyd	0,05	0,0105	25	0,0003
Propionaldehyd	0,02	0,0042	100	0,0001
Acetone	0,03	0,0063	6250	0,0002
Methyl ethyl keton	0,02	0,0042	6250	0,0001
Myresyre	0,17	0,0357	100	0,001
Eddikesyre	0,17	0,0357	100	0,001
Acrylsyre	0,02	0,0042	100	0,0001

Da processerne og råvare-mængderne ikke medfører en overskridelse af massestrømsgrænserne for relevante indholdsstoffer, er der ikke krav om emissionsbegrænsning eller specifikke krav til afkasthøjder, da man under disse forhold vurderer, at der ikke forekommer emission af farlige stoffer.

Processen sprøjteblæsning (IBM) forløber ved temperaturer i intervallet 200-255 grader, hvilket betyder, at det kan forekomme, at temperaturen er mere end 10 grader højere end den vurderet temperatur på 221 grader. Da emissionen er langt mindre end de pågældende massestrømsgrænser, vurderes den højere temperatur ikke at have en væsentlig betydning for den samlede emission og om, hvorvidt massestrømsgrænsen er overholdt.

Der er et mindre svejserum på virksomheden, hvor der svejses cirka 1 gang om måneden ifm. reparationer. Der er punktudsug med afkast 1 meter over tag.

Farvepigmenter

Sikkerhedsdatablade for farvepigmenter i hvid, sort og blå, er gennemgået. Disse stoffer indeholder ikke organiske opløsningsmidler og er ikke klassificeret.

Risikobekendtgørelsen

Virksomheden har en ammoniak-tank på 220 liter, som anvendes til køling. Ammoniakken i tanken er flydende og påfyldes cirka hvert andet år. Seneste opfyldning var 57 kg i 2017. Ammoniakken bliver ikke tappet af tanken, men anvendes udelukkende i et lukket køleanlæg. Det løbende minimale tab af ammoniak på anlægget skyldes fordampning og udsivning ved pakninger og lignende, som straks fordamper.

På baggrund af at den tilstedeværende mængde af ammoniak på virksomheden er væsentligt under tærskelværdien, jf. Risikobekendtgørelsen (BEK nr. 372 af 25/04/2016), vurderes virksomheden ikke at være omfattet af risikobekendtgørelsen.

Affald

Generelt genanvender virksomheden rest-plast, der kasseres i produktionen. Der er cirka 6% spild ifm. produktionen, hvoraf 70 % genanvendes i produktionen og 30 % afhændes til ekstern aftager og omsmeltes til f.eks. malerbøtter. En beskeden rest kasseres som blandet brandbart.

Farligt affald

Virksomheden bortskaffede i 2018 450 liter hydraulikolie, som blev afhentet af Marius Pedersen. Det maksimale oplag af hydraulikolie på virksomheden er 1.600 liter.

I 2018 blev desuden afhentet 45 kg trykdåser, 180 kg elektronisk affald og 30 kg batterier. Disse fraktioner afhentes dog ikke årligt fra virksomheden.

Virksomheden vurderes at opbevare og bortskaffe farligt affald efter de gældende regler på området.

Filterstøv

Produktionsprocessen giver ikke anledning til støvdannelse. Ventilationsfiltre udskiftes dog årligt af serviceleverandør, som håndterer bortskaffelsen.

På kværnen sidder en ”bundløs” støvpose, som leder plaststøv ned i en tønde. Når tønden er fuld, bankes der let på støvposen, tønden fjernes og påsættes låg. Dette plaststøv bortskaffes som almindeligt brændbart affald. Herefter genbruges støvposen med ny tønde under.

Jord, grundvand og overfladevand

Virksomheden har oplag af spildolie udendørs, under halvtag og på spildbakker med en volumen, der kan indeholde den største beholders indhold. Indendørs opbevares farligt affald i et dertil indrettet rum, hvor der er tæt gulv uden afløb. Desuden er der opsugningsmateriale tilgængeligt i tilfælde af spild (kattegrus).

Der vurderes samlet set ikke at være risiko for forurening af jord, grundvand og/eller overfladevand.

Assens Kommune har for nyligt reetableret Haarby Å, som løber igennem matriklen. Virksomheden har sikret sig bedst muligt mod udslip til åen. Det eneste farlige affald virksomheden har i nærheden af åen er oplag af olieaffald, som opbevares under tag, løftet fra jorden og med opsamlingsbakker under i henhold til kommunens retningslinjer.

Egenkontrol

Gerresheimer Vaerloese A/S er ISO 14001 og ISO 9001 certificeret, heri indbefattet eksisterende egenkontrol.

Gennem dette kvalitetsstyrings- og miljøledelsessystem søges alle forhold af intern og ekstern karakter at blive styret og registreret.

Som en del af systemet foregår intern auditering af alle virksomhedens forhold, hvori miljø er en naturlig del. Herudover har virksomheden 20-25 audits fra såvel danske som udenlandske kunder og myndigheder.

By, Land og Kultur

Herudover drøftes såvel kvalitets- som miljøforhold på det ugentlige ledermøde, ligesom der af virksomhedens General Manager og Quality Manager halvårligt udarbejdes en rapport om virksomhedens forhold, udvikling samt de tiltag der påtænkes det kommende år.

BAT – Renere teknologi

Miljøstyrelsens standardvilkår, der er indført for en række brancher, sikrer overholdelse af BAT (Best Available Technology) for de pågældende brancher.

Redegørelse for i hvilket omfang det valgte projekt bygger på anvendte af bedste tilgængelige teknik

Om muligheden for begrænsning af energi- og råvareforbruget, herunder om muligheder for at udnytte eventuel overskudsvarme andre steder i virksomheden kan oplyses følgende:

Gerresheimer Vaerloese A/S arbejder løbende med begrænsning af energi- og råvareforbrug samt spild. Som nylige eksempler kan nævnes:

- Nyt køle- og ventilationsanlæg med reduceret strømforbrug
- Varme fra kompressor genbruges
- 2 nye fuldautomatisk pakkeanlæg er installeret
- 2 nye maskiner med reduceret strømforbrug og materialeforbrug grundet processen er installeret
- LED lys overalt på fabrikken

Desuden anvendes miljø genanvendelige råvarer (energi genindvending samt genanvendelse)

Herudover har Gerresheimer Vaerloese A/S en målsætning om, gennem investeringer, tiltag og forbedringer, at øge den færdig producerede mængde pr. energienhed og reducere vandforbrug og spild. Virksomheden har gennem de seneste 5 år set en meget positiv trend på alle 3 målepunkter. Se bilag "Oversigt over forbrug og affald" og vores miljøpolitik, som beskrives i bilag "Håndbog for Kvalitet og Miljø".

Om muligheden for substitution af særlige skadelige eller betænkelige stoffer

Gerresheimer Vaerloese A/S arbejder ikke med skadelige stoffer. Alle anvendte kemikalier er registreret og nødvendige sikkerhedsdatablade og arbejdspladsbrugsanvisninger er indhentet og udarbejdet.

Vedrørende virksomhedens forbrug af kemikalier henvises til notatet "Spildevandsforhold"

Muligheden for at optimere produktionsprocessen, f.eks. ved benyttelse af lukkede systemer

Produktionsprocessen bliver optimeret ved bl.a. produktionsplanlægning, så der bliver produceret kontinuerligt og mest effektivt. Herudover sker en nøje tilpasning ved køb af nye forme med flere kaviteter.

Muligheden for at undgå affaldsfrembringelse, mulighed for genanvendelse og recirkulation

Affaldet består for det væsentligste af følgende dele:

Plastaffald fra produktion:

Opstår der i forbindelse med produktionen fejl ved produkter er kassering nødvendig. Materialet fra kasserede produkter søges genanvendt gennem nedmaling i kværn. Det regenererede materiale indgår igen i produktionen. Noget plastmateriale kan ikke genanvendes. Det kan skyldes, at materialet indeholder sorte pletter, som er forbrændt materiale, eller at det er en for massiv masse til at nedmaling kan gennemføres. Dette affald opstår specielt i forbindelse med opstart og indkøring af forme. Endvidere opstår forholdet i forbindelse med indkøring af nye produkter m.v. Det plastmateriale som ikke regenereres, sælges til ekstern køber.

Transportemballage:

Det vil sige emballager, hvori råvare, farepigment/masterbatch, kartoner og plastposer er placeret. Denne emballage udgør en væsentlig del. For de primære råvarer Purell GF 4760, LD 653 og Lotréne Q 5502BN sker levering i tankbiler for at undgå nævnte transportemballage (affald). Alt pap bliver samlet i container og sendt til genbrug. Træpaller recirkuleres, og plastfolie indsamles og sælges til ekstern køber.

Husholdnings/køkkenaffald:

Diverse affald fra gulv, kantine og kontor udgør en mindre del af den samlede affaldsmængde.

Affald bortskaffes iht. regulativ for erhvervsaffald i Assens Kommune af 29. maj 2014.

Spildevand

Spildevand fra køleanlæg

Ifølge virksomhedens oplysninger tilsættes kemikalier til kølevandet i teknikerrummet.

Kurita Ferrofos 8545

Virksomheden har periodisk udledning fra køletårnet, hvor produktet Kurita Ferrofos 8545 anvendes som korrosionsinhibitor og dispergeringsmiddel.

Produktet indeholder zink og fosforat/orthofosfat, med en pH-værdi på 8,5 og ledningsevne på max 2400 µS i anvendelsen.

Vedrørende køletårn er det afhængig af udetemperatur hvor meget der udledes, så der findes ikke et præcist tal for udledningen. Der udledes fra filter på dette anlæg 8 liter hver 4. time alt efter hvor meget snavs der er i filteret.

Sikkerhedsdatabladet for produktet er gennemgået og i tabel 4 fremgår indholdsstofferne samt den oprindelige koncentration i selve produktet og koncentrationen i selve anvendelsen i køletårnet.

By, Land og Kultur
Tabel 4: Indholdsstoffer i produktet Kurita Ferrofos 8545 jf. sikkerhedsdatablad*.

Indholdsstof	CAS nr.	Vægt %	Fortynding, konc.
Zinkchlorid	7646-85-7	1-5	0,0001-0,0002 %
Orthofosfat	2809-21-4	1-5	
Svovlsyre	7664-93-9	1-5	

*Indholdsstoffer i produktet, hvor koncentrationen er < 1% er ikke vurderet nærmere.

Jf. sikkerhedsdatabladet er produktet ikke biologisk nedbrydeligt og ikke bioakkumulerbart. Indholdsstoffet zinkchlorid har en høj akut toksicitet i vandmiljøet, hvorimod indholdsstofferne orthofosfat og svovlsyre har en lav akut toksicitet.

For at vurdere produktets skæbne i spildevandet, er beslutningsdiagrammet for ABC-vurderinger¹³ anvendt, selvom der i dette tilfælde er tale om uorganisk indhold. Da zinkchlorid ikke er biologisk nedbrydeligt og har en høj akut giftighed, vurderes stoffet at være et liste A stof. Da orthofosfat og svovlsyre begge har lav akut toksicitet, vurderes disse stoffer at være liste C stoffer.

Det er ikke muligt at reducere Ferrofos yderligere i koncentration eller anvendelse, da en højere ledningsevne vil ødelægge køletårnet.

Biocid

Virksomheden bruger Biocid Biosperse CN 7848 med en ugentlig dosering på 160 ppm pr/gang til 2 m³ systemvand og afdræning lukkes automatisk af styringen i den periode at biocidet er aktivt og der åbnes først igen for afdræning når biocidet er opbrugt.

Der er derfor ikke vurderet yderligere på dette produkt ift. spildevandet.

Kurita Cetamine F360

Virksomheden har periodisk udledning fra lukket kølesystem, hvor der bruges produkterne Kurita Cetamine F360 som korrosionsinhibitor og en ugentlig biocid dosering på 500 ppm pr/gang til 10 m³ vandsystem. Også her lukkes for dræn i den periode biocidet er aktiv og åbnes igen når biocidet er opbrugt. Der vurderes derfor udelukkende på Kurita Cetamine F360 i det følgende.

Der udledes 8 liter kølevand hvert 3. døgn fra kølevandssystemet med Kurita Cetamine F360.

Sikkerhedsdatabladet for produktet er gennemgået og er suppleret med opslag i listen over harmoniserede klassificeringer¹. I tabel 5 fremgår indholdsstofferne samt den oprindelige koncentration i selve produktet og koncentrationen i selve anvendelsen i kølesystemet.

¹³ ECHA – European Chemicals Agency, EU's liste over harmoniserede klassificeringer.

Tabel 5: Indholdsstoffer i produktet Kurita Cetamine F360 jf. sikkerhedsdatablad*.

Indholdsstof	CAS nr.	Vægt %	Fortynding, konc.
(Z)-N-9-octadecenylpropan-1,3-diamin	7173-62-8	1-5	0,005-0,0125 %
Benzotriazol	95-14-7	1-5	

*Indholdsstoffer i produktet, hvor koncentrationen er < 1% er ikke vurderet nærmere.

For at vurdere produktets skæbne i spildevandet, er beslutningsdiagrammet for ABC-vurderinger anvendt.

Ifølge sikkerhedsdatabladet er produktet mærket H373 (kan forårsage organskader ved længerevarende eller gentagen eksponering), hvor stoffet (Z)-N-9-octadecenylpropan-1,3-diamin er klassificeringsgrundlaget. Ifølge ECHA data er stoffet (Z)-N-9-octadecenylpropan-1,3-diamin dog let-nedbrydeligt.

Da der er tale om meget lave koncentrationer af produktet, en yderst begrænset udledning af spildevandet samt at det klassificerede indholdsstof er let-nedbrydeligt, vurderes (Z)-N-9-octadecenylpropan-1,3-diamin at være et liste C stof.

Benzotriazol er tungt nedbrydeligt¹⁴, og ifølge sikkerhedsdatabladet for produktet, har dette indholdsstof en EC50 > 100 mg/l, hvilket betyder at stoffet har en lav akut toksicitet. Benzotriazol vurderes derfor at være et liste C stof i den konkrete anvendelse.

Øvrigt spildevand

I bilag 6 fremgår en liste over kemikalier, udarbejdet af virksomheden. Kemikalierne anvendes til vedligehold og rens af maskiner, som typisk renses manuelt med messing-børste. Der genereres ikke spildevand i forbindelse med disse processer.

Der genereres spildevand ifm. almindelig rengøring (opholdsrum mv.) og sanitære forhold, hvor der anvendes gængse rengøringsmidler, der også fremgår af bilag 6. Da det anskaffede og anvendte vand benyttes til rengøringsformål, forbrugsvand samt til badning bliver det til en tilsvarende mængde spildevand. Vores spildevandsudledning er således det samme som det opgjorte forbrug. Se bilag ”oversigt over forbrug og affald”.

Samlet set vurderes det øvrige spildevand at kunne indeholde lave koncentrationer af liste C stoffer.

¹⁴ ECHA – European Chemicals Agency, EU’s liste over harmoniserede klassificeringer.

By, Land og Kultur

Bilagsliste

Bilag 1: Oversigtstegning af bygninger og oplag af affald

Bilag 2: Situationsplan – regn- og spildevand

Bilag 3: Lyddæmper: Måledata og datablad

Bilag 4: Oversigt over forbrug og affald

Bilag 5: Håndbog for kvalitet og miljø

Bilag 6: Liste over kemikalier

Bilag 7: Miljøprocedure

Kopi til:

Danmarks Naturfredningsforening, dn@dn.dk

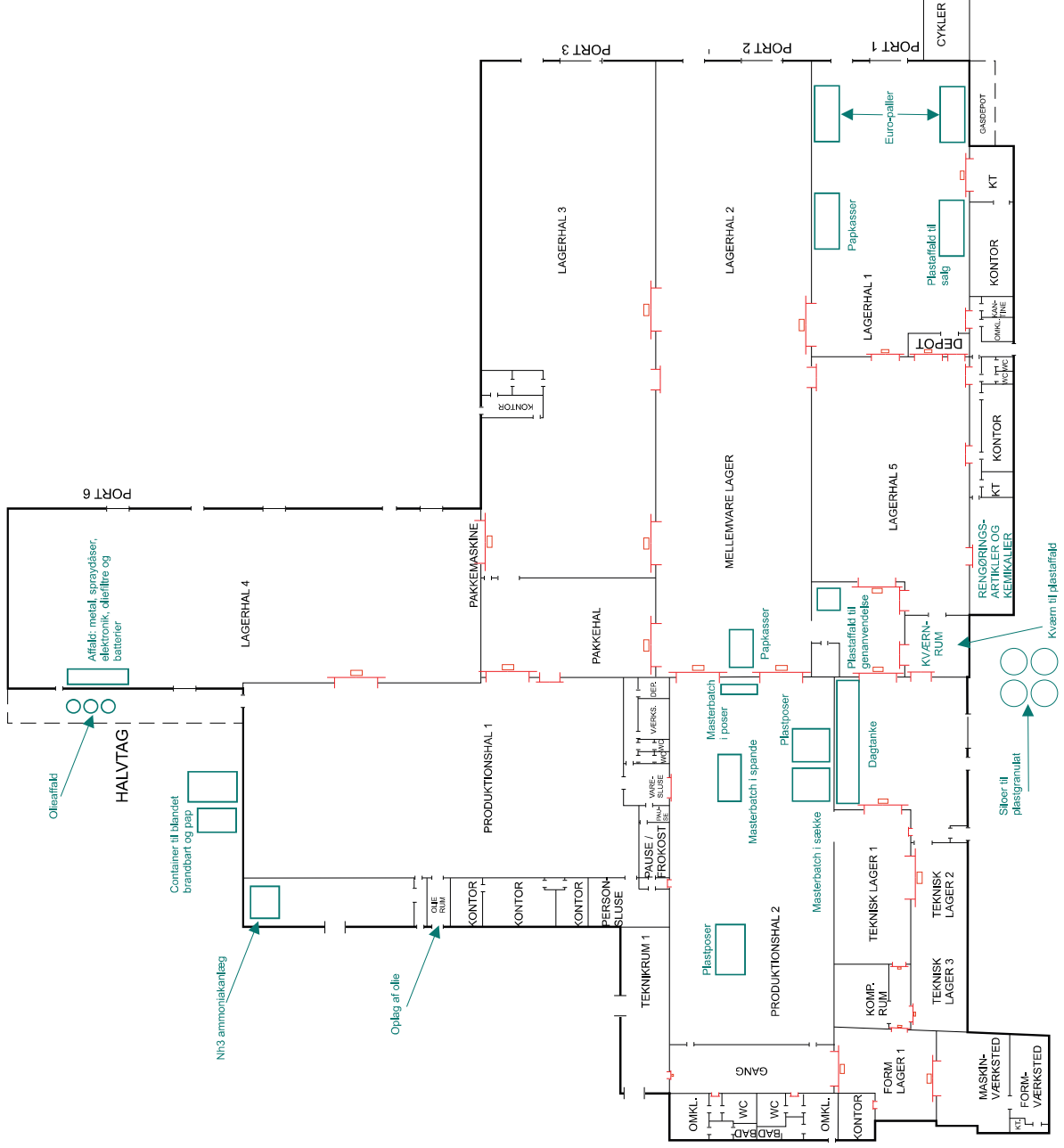
Friluftsrådet, fr@friluftsradet.dk

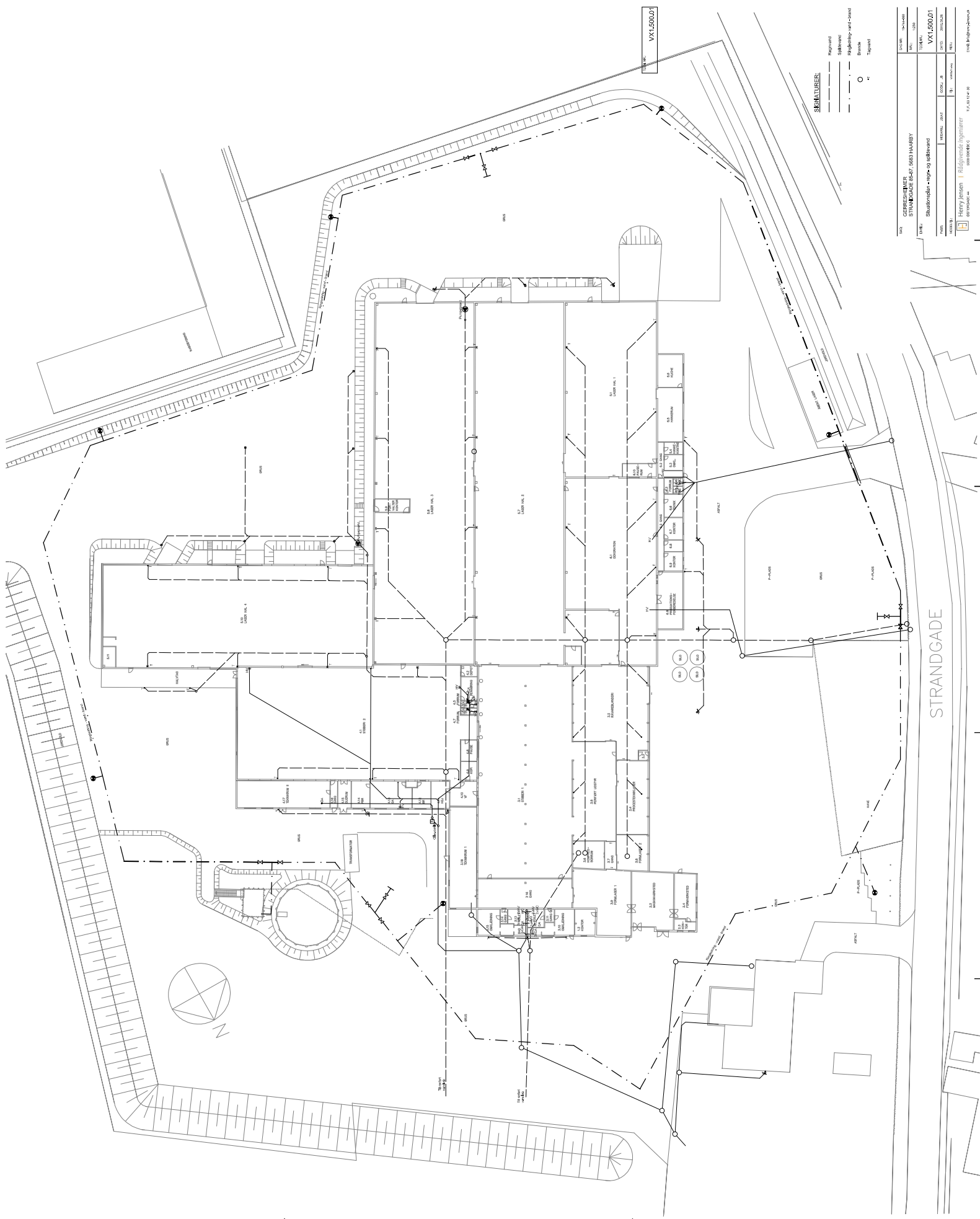
Styrelsen for patientsikkerhed, Tilsyn og Rådgivning Syd, Nytorv 2, 1. sal, 6000 Kolding,
sesyd@sst.dk

Assens Forsyning, Skovvej 2B, 5610 Assens, post@assensforsyning.dk

Gerresheimer Haarby A/S

Strandgade 85 - 87, 5683 Haarby





SEMANTISKE:

- Regulering
- - - - - Skiltevej
- - - - - Højdepunkt eller sænk
- Børnehøj
- ⊕ Taghæld

ARK.	GERBESCHNER	STRANDGADE 85A7, ØRES HARBRY
TEK.	STRANDGADE 85A7, ØRES HARBRY	VX1:500,01
PROJ.	Strandgadeplan - etage- og stoffærd	DATE: 2013.02.28
AVR.	Henry Jensen Religionsrådgiveringen	BYGGEKONTO: 10-100000000
BYGGEKONTO:	10-100000000	BYGGEKONTO:
BYGGEKONTO:	10-100000000	BYGGEKONTO:
BYGGEKONTO:	10-100000000	BYGGEKONTO:

STRANDGADE

Anlægsnr.
Lyddæmper ydelse

DIMsilencer 6.0

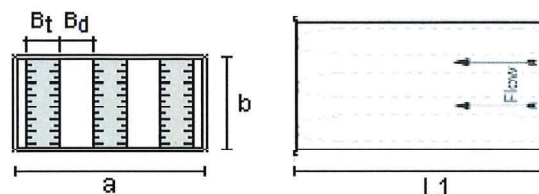
Note	Beregnet af:	Kunde
	/	Karsten Bravida
		/

Produktnavn	Betegnelse	[m ³ /h] Flow	[Pa] Tryktab	Lw før lyddæmper dB(A)	Lw efter lyddæmper dB(A)
SLRS 200 157 2500 1200 1500	Indtag	35000	9	75	55
SLRS 200 112 2500 1200 1500	Afkast	35000	23	87	61

Produktnavn

SLRS 200 157 2500 1200 1500

Datablad for lyddæmper



Bredde, a	2500
Højde, b	1200
Baffel info Bt/Bd	200/157
Længde (L1):	1500

Beskrivelse

Rektangulær lyddæmper fra serien Aerodim™. SLRS er opbygget med Aerodim™ lyddæmperbafelen SLRA. SLRA er fremstillet af en ramme af galvaniseret plade og absorptionsmateriale af typen Lindtec™. Lindtec™ overfladen er let at rengøre og forhindrer medrivning af fibre. Lindtec tåler temperaturer på maks. 80°C. SLRS har på grund af sin aerodynamiske udformning et lavt tryktab samt lav egenstøjsgenerering. Bafelen er 200 mm bred. SLRS leveres også i andre længder og med andre baffelafstande end vist i tabellerne. For at beregne disse, kan man anvende vores IT-program DimSilencer™, hvor spaltebredden, længden og højden kan optimeres for at opnå det bedste resultat. Lyddæmperen bør monteres således, at bafellerne er vertikalt monteret. Testet i henhold til ISO 7235 standard.

Betegnelse

Indtag

Placering

Indblæsning

Beskrivelse af Lw før

Flow [m³/h]

35000

Tryktab [Pa]

9

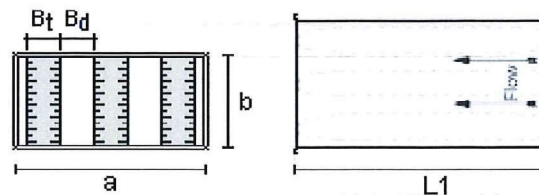
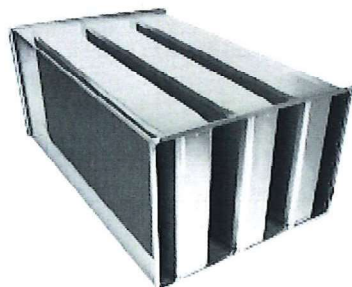
faktor 1,2

Hz	63	125	250	500	1k	2k	4k	8k		dB(A)
Lw før lyddæmper	66	75	80	70	69	63	59	53	dB	75
Dæmpning	3	9	20	32	40	25	15	11	dB	
Lydgenerering	44	32	26	24	22	18	16	11	dB	28
Lw efter lyddæmper	63	66	60	38	30	38	44	42	dB	55

Produkt navn

SLRS 200 112 2500 1200 1500

Datablad for lyddæmper



Bredde, a	2500
Højde, b	1200
Baffel info Bt/Bd	200/112
Længde (L1):	1500

Beskrivelse

Rektangulær lyddæmper fra serien Aerodim™. SLRS er opbygget med Aerodim™ lyddæmperbafflen SLRA. SLRA er fremstillet af en ramme af galvaniseret plade og absorptionsmateriale af typen Lindtec™. Lindtec™ overfladen er let at rengøre og forhindrer medrivning af fibre. Lindtec tåler temperaturer på maks. 80°C. SLRS har på grund af sin aerodynamiske udformning et lavt tryktab samt lav egenstøjsgenerering. Bafflen er 200 mm bred. SLRS leveres også i andre længder og med andre baffelafstande end vist i tabellerne. For at beregne disse, kan man anvende vores IT-program DimSilencer™, hvor spaltebredden, længden og højden kan optimeres for at opnå det bedste resultat. Lyddæmperen bør monteres således, at bafflerne er vertikalt monteret. Testet i henhold til ISO 7235 standard.

Betegnelse

Afkast

Placering

Indblæsning

Beskrivelse af Lw før

Flow [m³/h]
35000

Tryktab [Pa]
23 faktor 1,2

Hz	63	125	250	500	1k	2k	4k	8k		dB(A)
Lw før lyddæmper	76	85	89	86	81	78	70	63	dB	87
Dæmpning	4	11	24	38	50	39	24	16	dB	
Lydgenerering	49	37	31	29	27	24	22	17	dB	33
Lw efter lyddæmper	72	74	65	48	32	39	46	47	dB	61

Oversigt over forbrug og affald

Forbrug af råvarer og masterbatch		2016	2017	2018	Prognose
		1/12-30/11 Haarby	1/12-30/11 Haarby	1/12-30/11 Haarby	
Råmateriale LDPE	kg	145.349	161.759	199.750	280.000
Råmateriale HDPE	kg	646.852	719.882	888.878	1.100.000
Farvepigmenter	kg	28.053	31.220	38.553	50.000
I alt råmaterialer	kg	820.254	912.861	1.127.181	1.430.000
Plast til genanvendelse internt	kg	126.048	132.373	120.687	
Produktionsdage	stk			308	230
Forbrug pr. dag realiseret	kg			4.167	6.217
Maksimal kapacitet 7 timer	kg			1.399	1.904
Maksimal kapacitet pr døgn	kg			4.797	6.527
Godkendt produktion					
Godkendt produktion	kg	786.131	879.359	1.019.900	
Emballageforbrug					
Forbrug af kartonner	stk	120.152	135.319	133.416	
Forbrug af plastposer	stk	227.902	254.562	243.405	
Energiforbrug					
Elektricitet	kwh	3.552.882	2.559.794	2.901.153	
Olie- og Ammoniakforbrug					
Hydraulikolie	liter	800	836	1.881	
Ammoniak (flydende til køleanlæg)	kg	-	57	-	
Vand					
Forbrug	m3	1.303	798	2.536	
Farligt affald					
Trykdåser (afhentes ikke hvert år)	kg	-	-	45	
Lyskilder	kg	-	-	-	
Oliefiltre (afhentes ikke hvert år)	kg	-	146	120	
Hydraulikolie	liter	400	400	450	
Maksimalt oplag af olie	liter			1.600	
Andet affald					
Blandet brændbart	kg	11.340	11.500	11.910	
Pap & papir til genanvendelse	kg	4.700	5.160	5.340	
Plast til genanvendelse eksternt	kg	61.028	68.205	50.929	
Jern	kg	12	155	200	
Elektronik affald (afhentes ikke hvert år)	kg	-	62	180	
Batterier (afhentes ikke hvert år)	kg	-	-	30	
Byggeaffald (periodisk)	kg	-	-	450	
Total	kg	77.080	85.082	69.039	
Udvinding af råvarer pr. KWH					
Beregnet	gram	230,87	356,62	388,53	
Godkendt produktion pr. KWH					
Beregnet	gram	221,27	343,53	351,55	
Affald i forhold til forbrug					
Beregnet (blandet brændbart)	%	1,38%	1,26%	1,06%	

GERRESHEIMER

**Håndbog for
kvalitet og miljø**

**Gerresheimer Plastic Packaging
Gerresheimer Vaerloese A/S
Danmark**



Indholdsfortegnelse

	Side nr.
Indholdsfortegnelse	1
Historie	2
Vision	3
Mission	3
Strategi	3
Kvalitetssikring	4
Miljø	4
Certificeringer	5
Proces oversigt	6
Kvalitetsmålsætning og Kvalitetspolitik	7
Miljømålsætning og Miljøpolitik	8
Målsætning	9
Ledelsesproces	9
Kerneprocesser	9
Støtteprocesser	11
Produktkrav og produkttests	15
Produktgodkendelser	16
Certifikater på Gerresheimer Værloese A/S' produkter	16

Historie

Gerresheimer blev grundlagt i 1864. Siden slutningen af 80'erne har selskabet udviklet sig fra at være den største fabrikant af standard glas beholdere til at være verdens førende specialist på marked af fremtidsorienterede farmaceutiske og kosmetiske emballage produkter. Siden sidst i 2004 har virksomheden tilhørt Blackstone Group, som er en international investerings gruppe. I Juni 2007 blev Gerresheimer børsnoteret på børsen i Frankfurt.

Gerresheimer erhvervede den 1. januar 2006 Superfos Pharma, Dudek Plast A/S inklusiv fabrikkerne i Værløse og Haarby samt datterselskabet i Frankrig, som fungerer som salgsselskab for gruppen.

Efter erhvervelsen er Superfos Pharma Gruppen blevet integreret i Gerresheimer Plastic Packaging divisionen. Fra starten af 2007 blev virksomhedens navn ændret fra Dudek Plast A/S til Gerresheimer Vaerloese A/S.

Gerresheimer Vaerloese A/S (tidligere Superfos Pharma (Dudek Plast A/S)) er resultatet af en fusion mellem Duma AB, med base i Sverige og Dudek Plast A/S med base i Danmark, som i 1999 blev en samlet del af Superfos organisationen.

Duma's forretningsaktiviteter startede i 1939 under navnet, AMB Mavello AB som et privat ejet grossist firma.

Forretningsaktiviteterne i Dudek Plast A/S startede i 1964, som en privatejet produktions virksomhed med base i Værløse.

Mavello AB og Dudek Plast A/S startede deres samarbejde indenfor farmaceutisk emballage i slutningen af 1960'erne. Det første produkt blev produceret efter anmodning fra en svensk medicinal virksomhed - Apoteksbolaget AB. Duma Standard sortimentet blev udviklet på basis af denne anmodning.

Allerede fra starten var Mavello og Dudek Plast opmærksomme på den standard, der forventes af kunderne mht. funktion, hygiejne og generel kvalitet af emballagen.

Det verdensberømte produktnavn, specielt varemærket DUMA, er baseret på navnene af de to virksomheder - DUdek og MAvello, som tilsammen blev til navnet Duma. Gennem tiden har både Mavello AB og senere Duma AB og Dudek Plast A/S, været velkendte indenfor udvikling, produktion, salg og marketing af farmaceutisk emballage produkter, med leverancer til det meste af verden.

Som nævnt startede Duma og Dudek Plast A/S udviklingen af farmaceutiske plastbeholdere i 1960'erne, da plast materiale blev mere og mere vigtigt i produktionen af emballage, med målet at producere:

"En forseglede beholder der lever op til kravene om funktion, hygiejne og sikkerhed."

Gerresheimer Group, er en førende international specialist i emballage og system håndtering af høj kvalitet specielt til den farmaceutiske og kosmetiske industri.

Firmaet udvikler og fremstiller et omfattende produkt sortiment bestående af rørformede glas og specielle glas beholdere så vel som emballage og applikations systemer af glas og plastik. Der benyttes avanceret og højtudviklet teknologi for at imødekomme de mest krævende kundekrav mht. kvalitet og præcision.

Inden for den farmaceutiske sektor tilbydes et omfattende emballage sortiment bestående af rørformede glas og glas beholdere for at imødekomme de højeste kvalitetskrav. Endvidere fremstiller den dynamiske systemsektor nyudviklede, sikre og brugervenlige applikations produkter. Til parfume- og kosmetikmarkedet tilbyder firmaet et komplet produkt og service spekter, hvor glasemballage bliver en integreret del af identiteten for produkt og marked.

Gerresheimer er inddelt i 3 divisioner:

- Primary Packaging Glass
- Plastics & Devices
- Advanced Technologies

Gerresheimer Vaerloese A/S er en del af Plastics & Devices, som består af:

- Medical Systems
- Plastic Packaging
- Centor

Der er 10 fabrikker indenfor forretningsenheden Plastic Packaging:

- 1 i Vaerloese og 1 i Haarby i Danmark (Gerresheimer Vaerloese A/S)
- 1 i Boleslawiec i Polen (Gerresheimer Boleslawiec S.A.)
- 1 i Zaragoza i Spanien (Gerresheimer Zaragoza SA)
- 1 i Buenos Aires i Argentina (Gerresheimer Buenos Aires SA)
- 1 i Cotia, 1 i Butanta and 1 in Goiás i Brasilien (Gerresheimer Sao Paulo Ltda.)
- 1 i Embu i Brasilien (Védát Tampas Herméticas Ltda.)
- 1 i Kundli i Indien (Triveni Polymers)

Vision

Gerresheimer vil være den ledende globale partner, som bidrager til løsninger, der forbedrer helbred og velbefindende. Vores succes er drevet af vores medarbejderes engagement.

Mission

Vi vil opnå vores vision ved at:

- Forstå vores kunder og give dem løsninger, der opfylder både deres nuværende og fremtidige behov.
- Efterleve vores forpligtelse til excellent kvalitet og fortsat innovation.
- Handle som et globalt team og udnytte vores kompetencer og teknologiske lederskab.
- Blive en foretrukket arbejdsgiver med stærkt motiverede og meget engagerede medarbejdere over hele verden og på den måde
- Udvide vores globale rækkevidde og skabe lønsom og vedvarende vækst..

Strategi

Måden, hvorpå vi vil gennemføre excellent kvalitet, er beskrevet i Gerresheimers kvalitetstrategi:

- Sikre best-in-class produkter, løsninger og services
- Udleve kvalitetskultur
- Gøre det nemt for kunderne at arbejde med Gerresheimer:
 - Have en proaktiv kundetilgang
 - Sikre minimumskrav til kunderrelaterede kvalitetsprocesser
- Efterleve relevante standarder og normer for hvert markedssegment

Kvalitets- og miljøsikring for Gerresheimer Vaerloese A/S

Kvalitet- og miljøstyringssystemets formål, omfang og struktur:

Formålet med kvalitets- og miljøstyringssystemet er at sikre, at Gerresheimer Vaerloese A/S til stadighed opfylder alle bindende forpligtigelser såsom kundekrav og relevante myndighedskrav samt danner grundlag for løbende forbedring af processerne inden for udvikling, produktion og salg af primær plastemballage til tabletter og pulver med tilhørende serviceydelser.

Kvalitets- og miljøstyringssystemet skal endvidere sikre at virksomheden lever op til den overordnede målsætning.

Kvalitets- og miljøstyringssystemet dækker alle aktiviteter i Værløse og Haarby med undtagelse af aktiviteter relateret til økonomi.

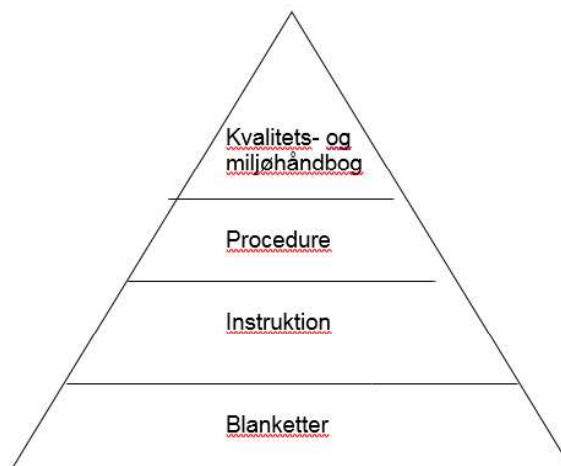
Vedlagte procesoversigt skitserer processerne i virksomheden samt interaktionerne disse imellem. Processerne er opdelt i en ledelsesproces, kerneprocesser og støtteprocesser.

Ledelsesprocessen omfatter bl.a. organisation, personaleledelse og informationsdeling.

Kerneprocesserne bidrager alle direkte ved tilvejebringelsen af produkter i flowet fra kunde-forespørgsel til forsendelse/fakturering.

Støtteprocesserne er de processer, som ikke er en direkte del af produktionsprocessen, men som er nødvendige for at sikre f.eks. egnet udstyr, overholdelse af myndighedskrav og som bidrager til en konstant forbedring af systemet.

Opbygning og struktur af kvalitets- og miljøstyringssystem:



Kvalitetschefen er ledelsens repræsentant og skal sikre kontinuerlig forbedring af kvalitets- og miljøstyringssystemets effektivitet. Endvidere er Kvalitetschefen ansvarlig for at fremme kvalitets- og miljøbevidstheden samt at udbrede kendskab til kundekrav i hele virksomheden.

Som hovedregel arkiveres dokumenter/registreringer i 7 år – faktisk arkiveringstid er angivet i de enkelte procedurer.

Miljø:

Miljøstyringssystemet er en integreret del af Kvalitetssikringssystemet.

Virksomheden foretager en løbende vurdering af den energi, råvare og hjælpematerialer som anvendes i virksomheden, samt alle andre forhold, der angår miljø eller arbejdsmiljø. Vurderingen tager sigte på undersøgelse af mulige miljøpåvirkninger og/eller problemer. Gennemgangen og vurderingen skal sikre,

at virksomheden til stadighed fokuserer og måler på de væsentlige faktorer der påvirker det omgivne miljø, og på den måde opfylder de fastlagte miljømål.

Certificeringer:

Gerresheimer Vaerloese A/S er certificeret iht.:

- ISO 9001 – udstedt 22.08.2003. Certifikat iht. ISO 9002 udstedt første gang 13.11.1992
- ISO 14001 – certifikat udstedt første gang 07.01.1998
- ISO 15378 – certifikat udstedt første gang 21.09.2006

Jævnfør ISO 15378 "Primary packaging materials for medicinal products – Particular requirements for the application of ISO 9001:2015, with reference to Good Manufacturing Practice (GMP)" er der følgende klassificering af renrum:

- IBM – ISO Class 8
- KSM – ISO Class 8
- DP – ISO Class 8
- IM – ISO Class 9
- Haarby – ISO Class 9

Klassificeringen er iht. ISO 14644-1 – "Renrum og tilknyttede kontrollerede områder. Del 1: Klassifikation af luftrenhed".

Nedenstående punkter i ISO 15378 "Primary packaging materials for medicinal products – Particular requirements for the application of ISO 9001:2015, with reference to Good Manufacturing Practice (GMP)" er ikke relevante, da Gerresheimer Vaerloese A/S ikke udfører sterilisation.

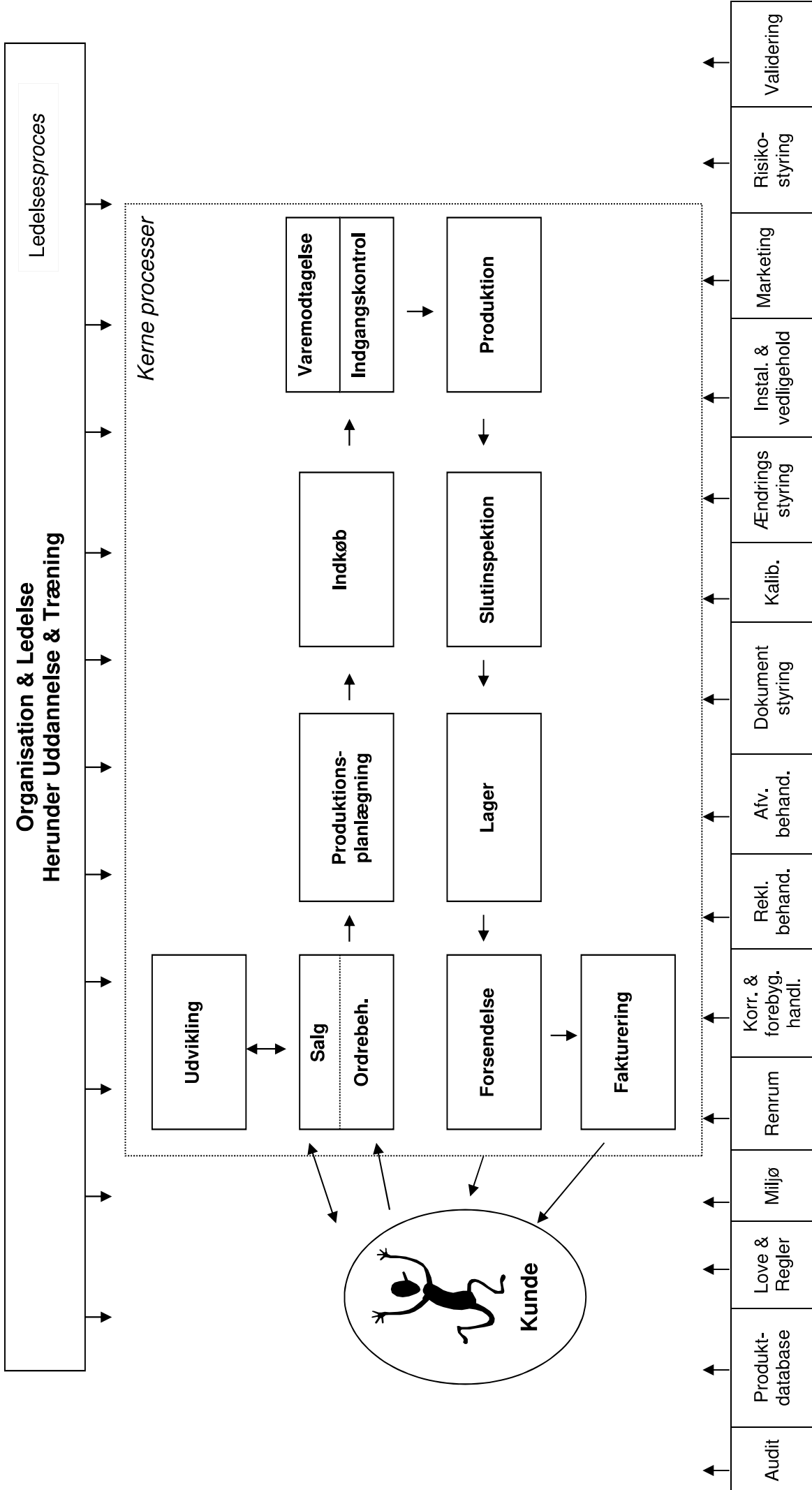
- 8.4.2.2.7
- 8.5.1.4

Certifikaternes gyldighedsområde er:

"Udvikling, produktion i renrum & kontrollerede områder samt salg af farmaceutisk plastemballage med tilhørende serviceydelser".

Gerresheimer Vaerloese A/S auditeres 1 gang årligt af akkrediteret certificeringsvirksomhed.

Proces oversigt



Kvalitetsmålsætning og Kvalitetspolitik:

Kommitment til Excellent Kvalitet

En vigtig del af vores mission til at opnå Gerresheimers vision, om at blive den ledende globale partner er, "at efterleve vores forpligtigelse til excellent kvalitet". Måden at opnå det på er:

1. Høj produktkvalitet
2. Højt serviceniveau
3. Vedligeholdte aktiver/anlæg
4. Stærk tilgang til kvalitetsstyring
5. Veluddannede medarbejdere

Høj produktkvalitet betyder:

- Højt niveau af kvalitetsspecifikationer
- Høj proceskapabilitet
- Lavt niveau af kassationer
- Minimum af reklamationer og tilbagekaldelser fra kunder

Højt serviceniveau betyder:

- Rettidige leverancer
- Imødekommenhed ifm. reklamationer (behandlingstid, resultater og forbedringer)
- Nødvendig produktregistrering
- Tilbyde support i relation til kunders produktregistrering
- Styring af ændringer (alle ændringer styres for at undgå negativ effekt på produktkvalitet eller funktionalitet)
- Fuldkommen dokumentation f.eks. certifikater, overensstemmelsescertifikater m.v.
- Åbenhed ifm. kundeaudits og rettidig implementering af korrigerende handlinger / forbedringer

Vedligeholdte aktiver/anlæg betyder:

- Bygninger
- Arbejdsmiljø
- Produktionsudstyr
- Orden, rent og ryddeligt

Stærk tilgang til kvalitetsstyring betyder:

- Relevante certificeringer
- Integrerede kvalitetssystemer
- Moderne principper såsom "quality by design"
- Løbende forbedringer

Veluddannede medarbejdere betyder:

- Uddannet til jobbet i overensstemmelse med Gerresheimers værdier
- Kundevenlig tilgang
- Højt niveau af kendskab til produkter, processer, GMP og regulatoriske forhold
- Systematisk problemløsning

Opnåelse af excellent kvalitet vil løbende blive målt, monitoreret og rapporteret via:

- Interne KPI'er
- Kundeevalueringer af vores præstationer i sammenligning med konkurrenter
- Kundeaudits
- Kundetilfredshedsundersøgelser

Miljømålsætning og miljøpolitik:

Overholde lovmæssige og bindende forpligtelser og arbejde mod en stadig reduktion af virksomhedens miljøbelastning i forhold til vore omgivelser og samfund, samt sikre et tilfredsstillende arbejdsmiljø.

Miljøpolitikker:

1. Minimerer energiforbruget i forhold til produktionsmængden.
2. Overholde gældende miljølove, samt samarbejde aktivt med myndighederne om miljøspørgsmål.
3. Være åben over for medarbejdere og omverden om virksomhedens miljøpåvirkning.
4. Motivere medarbejdere -samt leverandører der arbejder på virksomheden- til at efterleve alle krav og retningslinjer for sikring af det omgivende miljø.
5. Motiverer medarbejdere til at påpege væsentlige risici i virksomhedens aktiviteter over for ledelsen.
6. Forbedre miljøindsatsen med henblik på at nedbringe miljøpåvirkningerne til et niveau, der svarer til en økonomisk gennemførlig anvendelse af den bedst anvendelige teknologi, og samarbejde med leverandørerne herom. Herunder være åbne omkring udledning af CO² samt fremtidige mål. Dette gøres gennem deltagelse i "Carbon Disclosure Project".
7. Give kunderne behørig vejledning om væsentlige miljømæssige aspekter ved behandling, brug og bortskaffelse af produkterne.
8. Minimere og forebygge risikoen for skader på medarbejdere og maskiner ved en målrettet indsats til forebyggelse af skadernes opståen.
9. Forsikre virksomheden mod de risici, som ledelsen vurderer væsentlige.
10. Sikre et trygt arbejdsmiljø.
11. Overholdelse af ISO 14001.

Målsætning samt henvisninger til procedurer for processer.

Ledelsesproces:

Organisation og Ledelse herunder Uddannelse og Træning:

For at servicere vore kunder på bedst mulige måde, skal Gerresheimer Vaerloese A/S have en stærk teknisk, veluddannet, velinformeret, effektiv og engageret organisation inden for alle virksomhedens kompetenceområder inkl. nødvendig backupstruktur.

Dette sker ved, at skabe et arbejdsmiljø med klare mål, hvor den enkelte gennem introduktion og uddannelse fungerer selvstændigt og videreudvikles ved støtte, vejledning og opfølgning fra den enkelte leder.

Henvisning til procedurer:

- 2.1 Ledelsesevaluering
- 2.2 Grundlæggende arbejdsmetoder
- 2.3 Information og rapportering
- 2.4 Virksomhedens forretningsgrundlag (kontekst)
- 2.5 Organisatorisk viden
- 3.1 Organisation
- 3.2 Personale

Kerneprocesser:

Udvikling:

Gennem en struktureret og dokumenteret proces at udvikle produkter samt løsninger, der dels skaber værdi for kunden og dels er 10 % bedre end tidligere løsninger.

Henvisning til procedurer:

- 5.4 Produkttegninger
- 9.1 Forme
- 9.2 Udvikling
- 9.3 Test af nye, ændrede eller reparerede forme

Salg:

Sikre at virksomheden yder en ensartet professionel rådgivning og service overfor kunderne med udgangspunkt i kundens krav for derigennem at fastholde og udvikle salget gennem en høj grad af kundetilfredshed og loyalitet. Salgsprocessen skal afspejle Gerresheimer Vaerloese A/S` nøgleord; forståelse, engagement og ansvarlighed.

Henvisning til procedurer:

- 8.1 Indledende forespørgsel salg
- 8.2 Tilbudsgivning
- 8.3 Ordrebehandling
- 8.5 Oprettelse af debitorer
- 8.6 Leveringsstatistik
- 8.7 Prøvelager
- 19.6 Kvalitetsaftaler og specifikationer

Produktionsplanlægning:

At sikre, at produktionsbehovet identificeres samt planlægges iht. kundens ønsker og med et minimum af værktøjsskift.

Henvisning til procedurer:

- 9.4 Produktionsplanlægning
- 9.6 Kapacitetsovervågning

Indkøb:

Sikre at vi til hver en tid har de nødvendige råvarer for at kunne producere i henhold til produktionsplanen. Disse råvarer skal indkøbes hos leverandører som vedholdende opfylder specificerede krav mht. kvalitet og levering.

Henvi sning til procedurer:

- 10.1 Udvælgelse og godkendelse af ny leverandør
- 10.2 Opfølgning på leverandør
- 10.3 Indkøb af varer

Varemodtagelse:

En varemodtagelse, hvor alle modtagne varer modtages og registreres korrekt.

Henvi sning til procedurer:

- 11.1 Varemodtagelse

Indgangskontrol:

En indgangskontrol, hvor inspektionsniveauet er tilpasset den enkelte vare samt leverandørens hidtidige performance og hvor kontrollen sikrer, at der kun frigives varer, der lever op til specificerede krav.

Henvi sning til procedurer:

- 19.1 Indgangskontrol
- 11.22 Kontrol af restlevetid

Produktion:

At sikre en produktion, der i henhold til produktionsplanen og med et minimum forbrug af ressourcer, producerer ensartede produkter iht. gældende specifikationer. Produktionen skal gennemføres under størst mulig hensyntagen til såvel internt som eksternt miljø.

Henvi sning til procedurer:

- 11.8 Sortering af færdigvarer
- 11.10 Behandling af etiketter
- 11.11 Decentral udskrift af etiketter
- 11.12 Forberedelse, opstilling og opstart
- 11.13 Håndtering af løbende produktion og pakning af varer i IBM Vrl
- 11.14 Afslutning af igangværende produktioner
- 11.15 Kapselsamlemontage
- 11.17 Regler i produktionen
- 11.20 Påfyldning og registrering af plast granulat, masterbatch, slipmiddel & silica gel
- 11.23 Håndtering af løbende produktion og pakning af varer i IM Vrl
- 11.24 Håndtering af løbende produktion og pakning af varer i Haarby

Slutinspektion:

At gennemføre en dokumenteret kontrol således at kun produkter & leverancer, der opfylder specificerede krav frigives.

At minimere spild ved en hurtig reaktion til produktionen om fejl samt danne grundlag for igangsættelse af korrigerende handlinger.

Henvi sning til procedurer:

- 19.4 Slutinspektion
- 19.5 Certifikater
- 11.28 Gemmeprøver
- 11.30 Månedlig Kvalitetskontrol

Lager:

Et struktureret og overskueligt lager, hvor produkterne er sikret mod skade og let kan identificeres og genfindes.

Henvi sning til procedurer:

- 14.2 Lager

Forsendelse:

Sikre korrekte og rettidige forsendelser samt opfyldelse af dokumenterede kundekrav mht. pakning og forsendelse.

Forsendelse skal gennemføres via optimale transportveje og med minimale fragt-omkostninger.

Henvi sning til procedurer:

- 14.3 Pakning og forsendelse

Fakturering:

Sikre at faktureringen foregår korrekt og effektivt i overensstemmelse med ordrebekræftelse og den signerede pakkediste fra lager.

Henvi sning til procedurer:

- 8.8 Fakturering
- 8.9 Kreditering

Støtteprocesser:

Audit:

Intern audit:

At løbende overvåge kvalitets- og miljøstyringssystemets effektivitet og egnethed herunder overholdelse af ISO 9001, ISO 14001, ISO 15378 samt evt. kundekrav.

Ekstern audit:

Sikre at eksterne auditører får en god og positiv oplevelse og efterfølgende en rettidig tilbagemelding på auditrapporten.

Leverandør audit:

Auditerer leverandører af kritiske produkter og ydelser min. hvert 3. år, for at sikre at leverandørerne har et effektivt og egnet kvalitetsstyringssystem.

Henvi sning til procedurer:

- 15.1 Intern Audit
- 15.5 Ekstern audit samt audit af leverandør

Produktdatabase:

At sikre, at alle standard produkter er oprettet i databasen, og at alle de registrerede data er korrekte, fyldestgørende og opdateret såvel internt som eksternt således, at den nødvendige dokumentation i forbindelse med produktregistrering er let tilgængelig for vore kunder.

Henvi sning til procedurer:

- 5.3 Produktdatabase

Love og Regler:

At sikre, at Gerresheimer Vaerloese A/S til hver en tid er opdateret mht. gældende love og cirkulære, relevante standarder, farmakopéer samt nødvendige registreringer, således at produktion og produkter vedvarende opfylder gældende krav.

Alle ændringer skal straks vurderes for indhold og konsekvens, således at nødvendige korrigerende handlinger igangsættes.

Produktregistreringer skal vedligeholdes i overensstemmelse med internationalt gældende myndighedskrav.

Henvi sning til procedurer:

- 4.4 Produktregistreringer
- 18.2 Opfølgning på myndigheds- og lovkrav

Miljø:

Mht. målsætning henvises til den overordnede miljømålsætning.

Henvi sning til procedurer:

- 2.1 Ledelseevaluering
- 2.3 Information og rapportering
- 5.1 Dokumentstyring
- 7.1 Korrigerende / forebyggende handlinger
- 7.2 Afvigelsesbehandling
- 9.1 Forme
- 9.2 Udvikling
- 10.1 Udvælgelse og godkendelse af ny leverandør
- 15.1 Intern audit
- 15.5 Ekstern audit samt audit af leverandør
- 18.1 Miljø
- 18.2 Opfølgning på myndigheds- og lovkrav
- 18.3 Arbejds miljøudvalg og arbejds miljøgrupper
- 18.4 Arbejdsulykker og nærv ed ulykker
- 18.5 Risikostyring

Renrum:

Sikre et højt hygiejne niveau af produkter via effektiv rengøring samt hensigtsmæssige arbejdsrutiner for personalet i produktionslokalerne.

Via GMP træning at sikre, at alle der færdes i renrum kender reglerne herfor samt har forståelse for vigtigheden heraf.

Henvi sning til procedurer:

- 11.9 Monitorering i produktionslokaler.

Korrigerende & forebyggende handlinger:

At sikre et tilstrækkeligt datamateriale, som kan danne grundlag for identifikation af årsager til reelle eller potentielle afvigelser, samt korrigering heraf.

Henvi sning til procedurer:

- 7.1 Korrigerende / forebyggende handlinger

Reklamationsbehandling:

Sikre en hurtig og effektiv behandling af reklamationer, hvori der indgår en uddybende årsagsanalyse samt sikre at korrigerende handlinger bliver initieret.

Henvi sning til procedurer:

- 7.3 Reklamationsbehandling
- 14.5 Håndtering af retur-/reklamationsvarer

Afvigelsesbehandling:

En effektiv, struktureret og dokumenteret afvigelsesbehandling af såvel interne som eksterne afvigelser, der inkluderer gennemførelse af afhjælpende/korrigerende handlinger, herunder opfølgning af disses effektivitet.

Henvi sning til procedurer:

- 7.2 Afvigelsesbehandling
- 7.8 Håndtering af beskadiget glas og skørt plast

Dokumentstyring:

At sikre, at relevant styret dokumentation altid er let tilgængelig i gældende version samt at information om / forståelse for ændringer dokumenteres.

Henvi sning til procedurer:

- 5.1 Dokumentstyring
- 5.2 Datastyring
- 6.1 Registreringer

Kalibrering:

Sikre at udstyr som benyttes til kvalitetsbestemmende målinger opbevares, håndteres, vedligeholdes og kalibreres i henhold til gældende standarder.

Sikre at al måle- og testudstyr er identificeret og mærket således, at kalibreringsstatus kan bestemmes.

Henvi sning til procedurer:

- 12.1 Kalibrering

Ændringsstyring:

At sikre en styret samt struktureret gennemførelse af ændringer relaterede til produkt eller system.

Henvi sning til procedurer:

- 4.2 Styring af ændringer

Installation & vedligehold:

Sikre, at alle nødvendige installationer og produktionsfaciliteter er installeret, vedligeholdt og fremtidssikret, så de til enhver tid modsvarer den planlagte produktion, samt opfylder Lovgivningens krav.

Procesudstyrets kapabilitet og opbygning skal sikre en fleksibilitet, som kan afværge produktionsstop ifm. nedbrud på procesudstyr.

Henvi sning til procedurer:

- 11.5 Vedligeholdelse og reparation i IBM (Vrl/HrB), IM (Vrl/Hrb), BM (Hrb) og KSM/DP (Vrl)
- 17.1 Vedligehold af bygninger
- 17.2 Vedligehold af installationer
- 19.2 Skadedyrskontrol

Marketing:

Sikre at profileringen af Gerresheimer Vaerloese A/S er ensartet og professionel via tilgængelig information om vor virksomhed, vore produkter og vore løsninger. Profileringen skal aktivt påvirke vort markeds holdninger og forventninger.

Henvi sning til procedurer:

- 22.1 Kundetilfredshedsundersøgelser
- 22.2 Marketingsmateriale

Risikostyring:

Sikre at alle potentielle ulykker og nødsituationer er klarlagt samt forebygge og mindske de miljømæssige påvirkninger af disse.

Sikre at virksomheden er tilstrækkeligt forsikret mod uheld, skader og ulykker, således at virksomheden til enhver tid kan opfylde sine forpligtelser i forhold til kunder, medarbejdere og øvrige interesseparter.

Henvi sning til procedurer:

- 18.5 Risikostyring

Validering:

Sikre stabil produktion i henhold til specifikationer.

Henvi sning til Procedurer:

- 13.1 Validering
- 13.2 Validation of SAP
- 13.3 GPP Software Validation

Produktkrav og produkttests:

For alle produkter gennemføres følgende tests på hvide beholdere/låg.

Test	Frekvens	Produkter
IR spektre (Multiple Internal Reflectance) i henhold til <USP>	Årligt pr. gruppe samt hvis der er ændringer til materialer	Med samme granulat (råvare) og masterbatch
Physicochemical test i henhold til <USP>	1 gang samt hvis der er ændringer til materialer	Med samme granulat (råvare) og masterbatch
Tætbarhedstest (Moisture Vapour Transmission) i henhold til <USP>	1 gang pr. form samt hvis der er ændring af godstykkelse, dimensioner omkring tætningspunkt eller materialer	Samtlige produkter
Lys transmissionstest (Light Transmission) i henhold til <USP>	1 gang pr. form samt hvis der er ændring af godstykkelse, materialer eller doseringsprocent. Ved ibrugtagning af nyt masterbatchudstyr eller væsentlige ændringer til eksisterende udstyr gennemføres testen på 3 forskellige produkter.	Samtlige produkter
Migrationstest (Overall and Specific) i henhold til EU Regulativ No 10/2011	1 gang samt hvis der er ændringer til materialer	Med samme granulat (råvare) og masterbatch
Børnesikringstest (Child Resistance) i henhold til ISO 8317 og US 16 CFR	1 gang pr. produktserie samt ved ændring på beholder/låg, som kan have indflydelse på børnesikringen.	Twist-Off – testen udføres på 4 testkombinationer: mindste og største runde beholder samt mindste og største firkantet beholder.

Behov for tests i forbindelse med udviklingsprojekter i samarbejde med kunder vurderes for det enkelte projekt. Test af farvede låg/beholdere vil kun ske i forbindelse med konkret aftale med kunden.

Generelt udføres der nye tests hvis der er væsentlige ændringer i testmetode eller godkendelseskrav i <USP>, EU Regulativ No 10/2011 eller ISO 8317.

Der foretages nye tests hvis testresultater er mere end 10 år gamle.

Produktgodkendelser:

For at understøtte kundernes proces med produktregistreringer har Gerresheimer Vaerloese A/S indhentet nedenstående registreringer:

USA - FDA registreringer:

- DMF 12077 – Alle hvide Duma og Dudek produkter og udvalgte farvede Duma Twist-Off produkter

Canada – TPD registrering:

- DMF 2000-108 – Alle hvide Duma og Dudek produkter og udvalgte farvede Duma Twist-Off produkter

Kina – SFDA registrering:

- J20050032 – Alle hvide Duma og Dudek produkter

Rusland – Russian Product Registration:

- C3 2011/11203 – Alle hvide og farvede Duma Special, Duma MG, Duma Twist-Off, Duma Twist-Off Q og Dudek produkter

Certifikater på produkter:

Visuel kontrol udføres iht. ISO 2859-1 eller som vision kontrol installeret på maskinerne. Dimension og teknisk kontrol udføres i henhold til Gerresheimer Vaerloese A/S' produkt- og kontrol specifikationer.

23. November 2018

Andreas Friis-Hansen
General Manager

Christina D. Holder
Kvalitetschef

Liste over kemikalier – Haarby


	Kemikalie	Leverandør/land	EU medlem	Mærkningspligt	Kontakt med produkt	NSF	Anvendelse	Placering
15*250 ml	Bacillol AF	Mediq A/S Danmark	Ja	Ja	Ja	Nej	Overfladesinfektion af maskindele med kontakt til færdige produkter.	Rengøringsrum
12 stk	Interflon Fin Degreaser EM 30+ (aerosoldåse)	Interflon Danmark Aps	Ja	Ja	Ja	Ja	(NSF) Rens af forme og maskindele	Værktøjslager / Værktøjsvogn
12 stk	Interflon Fin Food Lube (aerosoldåse)	Interflon Danmark Aps	Ja	Ja	Ja	Ja	(NSF) Smøring af maskinstyr i maskiner	Værktøjslager / Værktøjsvogn
12 stk	Interflon Food Grease 2	Interflon Danmark Aps	Ja	Nej	Ja	Ja	(NSF) Smøring af maskinstyr i maskiner	Værktøjslager / Værktøjsvogn
16*500 ml	Gel Hand Sanitet	Multiline Danmark	Ja	Ja	Ja	Nej	Hånddesinfektionsmiddel	Rengøringsrum
5 stk	Loctite 243	Henkel AB/Branch Danmark	Ja	Ja	Nej	Nej	Skruesikring	Værktøjslager / Værktøjsvogn
0	Ammoniak, flydende	Brenntag Nordic Danmark	Ja	Ja	Nej	Nej	Kølemaskiner	Køleanlæg – teknikum 2
40*20 kg	Soft tabletter	GC Rieber Salt A/S Danmark	Ja	Nej	Nej	Nej	Til saltlage til blødgøringsanlæg og til ionbytte anlæg	Teknikrum 1
1600 L	Tellus Oil 46	Dansk Shell Danmark	Ja	Nej	Nej	Nej	Hydraulikolie	Olierum
5 stk	Loctite 401	Henkel AB/Branch Danmark	Ja	Ja	Nej	Nej	Limsamling af komponenter	Værktøjslager/ Værktøjsvogn
5 stk	Loctite 5926	Henkel AB/Branch Danmark	Ja	Nej	Nej	Nej	Silikone Fugemasse	Værktøjslager / Værktøjsvogn

Liste over kemikalier – Haarby

	Kemikalie	Leverandør/land	EU medlem	Mærkningspligt	Kontakt med produkt	NSF	Anvendelse	Placering
7*5 L	Aqua Petrosol	KNUD E.DAN A/S Danmark	Ja	Ja	Nej	Nej	Gulvask	Rengøringsrum
24 dåser	Würth BMF - Rensevæske	Würth Danmark A/S	Ja	Ja	Nej	Nej	Afrensning af form- og maskindele	Materialeskab i værkstedet / Værktøjslager / Værktøjsvogn Rengøringsrum
50 L	Diesellole	A/S Dansk Shell Danmark	Ja	Ja	Nej	Nej	Brændstof for pumpeanlæg til brandslukning	Brændstoffank i pumpekælder
2 stk	Flaskegas	Primagaz Danmark A/S	Ja	Ja	Nej	Nej	Til brænder ved afrensning af f.eks. kerne/dyse for plastrester.	Brænder/svejsesrum
2 stk	Kema EL-K80 kontakttrens (aerosoldåse)	ITW Chemical Products Scandinavia Danmark	Ja	Ja	Nej	Nej	Rensning af el komponenter	Værktøjslager / Værktøjsvogn
2 stk	Kema GL-68 Vangeolie (aerosoldåse)	ITW Chemical Products Scandinavia Danmark	Ja	Ja	Nej	Nej	Smøring/beskyttelse af vanger på værkstedsmaskiner	Materialeskab i værkstedet
20 stk	Sievert Powergas engangsdåse 2205	Holmstrøm Værktøj Danmark	Ja	Ja	Nej	Nej	Til brænder for opvarmning af dorne.	Værktøjslager / Værktøjsvogn
200 stk	Håndrenseklude	BB Teknik & Miljø Danmark	Ja	Nej	Nej	Nej	Rengøring af maskiner	Rengøringsrum
6* 5 L	Prima Source Universalrengøring	Multiline Danmark	Ja	Ja	Nej	Nej	Almindelig grundrengøring	Fjernlager + lille lager
2*10 kg	Prime Source Vaskepulver Ren	Multiline Danmark	Ja	Ja	Nej	Nej	Opvaskemaskine	Rengøringsrum
12*1 L	Prime Source Sanitetsrengøring	Multiline Danmark	Ja	Ja	Nej	Nej	Rengøring toiletter og baderum	Rengøringsrum

Liste over kemikalier – Haarby

	Kemikalie	Leverandør/land	EU medlem	Mærkningspligt	Kontakt med produkt	NSF	Anvendelse	Placering
24*1 L	Prime Source Kalkfjerner mild 50	Multiline Danmark	Ja	Ja	Nej	Nej	Rengøring toiletter og baderum	Rengøringsrum
6*1L	Prime Source Multi mild 10	Multiline Danmark	Ja	Ja	Nej	Nej	Hånd opvask	Rengøringsrum
12*1 L	Prime Source Afspændingsmiddel	Multiline Danmark	Ja	Ja	Nej	Nej	Opvaskemaskine	Rengøringsrum
4*100 stk	Prime Source Opvasketabs	Multiline Danmark	Ja	Ja	Nej	Nej	Opvaskemaskine	Rengøringsrum
12*1 L	Prime Source Glas klar	Multiline Danmark	Ja	Ja	Nej	Nej	Alm. spejltrengøring	Rengøringsrum

	Always check on-line for validity. Printed by: cholder	Level: 
	Miljø	Procedure
		Approved by: CDH 2018-06-27, JKP 2018-07-13
Responsible: VrlG/PMgr	Version: 2	Implementeringsdato: 2018-08-04
Document users: VrlService	Document number: 18.1	Vrl Quality Handbook:

Formålet med proceduren er at sikre, at Gerresheimer Vaerloese A/S vurderer og minimerer de miljøpåvirkninger, som virksomhedens aktiviteter, produkter og tjenesteydelser kan medføre.

Registrering og opfølgning af miljømål

Alle indkøb af plastgranulat, masterbatch, slipmidler, tørremidler, pap til desiccantforsegling, kartoner, poser, el, gas og olier samt bortkørt affald registreres løbende ud fra tilgangsregistrering i ERP system samt fra faktura fra leverandør.

2 gange om året udfyldes dok. nr. [1505](#) "Oversigt over faktisk forbrug og udledning" af Økonomi.

Til årsrapporten opgøres alle nedenstående punkter. Den halvårige oversigt er derimod en reduceret udgave, hvor kun råmaterialer, godkendt produktion og el opgøres.

1. Forbrug af råmaterialer og emballager hentes fra ERP system.
2. Forbrug af vand, el, gas m.v. opgøres ud fra fakturaer.
3. Affald opgøres ud fra faktura og forbrugsopgørelser.
4. Godkendt produktion hentes fra ERP system.
5. Spild ved forarbejdning af råvarer beregnes ud fra totalt forbrug af råvare og masterbatch og godkendt produktion.
6. Sygefravær opgøres ud fra løn- og timeregistreringssystemer.

Oversigt over faktisk forbrug og udledning sendes til Kvalitetschef, som gennemgår tallene i forhold til de fastsatte mål. Resultat af gennemgang dokumenteres i den halvårige / årlige Kvalitets- og Miljørapport.

Miljøgennemgang

Ved etablering af miljøledelsessystemet i Værløse blev udarbejdet en indledende miljøgennemgang. Denne gennemgang har kortlagt, hvilke forhold som blev anset for væsentlige og derfor skal styres og påvirkes. Da produktionsprocesserne i Haarby er identiske med processerne i Værløse vil de væsentlige miljøforhold således også være identiske for de to produktionslokaliteter.

Hvis det konstateres, at der er processer, maskiner, rå- eller hjælpematerialer, som kan give miljømæssige problemer, skal der arbejdes mod en bedre og mere hensigtsmæssig løsning. Målet er at opnå den mindst mulige miljøbelastning i forhold til antal producerede produkter.

Min. en gang om året skal den indledende miljøgennemgang gennemgås af kvalitetschef:

1. Det skal sikres at alle forhold af miljømæssig betydning indgår i miljøgennemgangen.
2. De enkelte områders væsentlighed revurderes.
3. Om der er sket ændring i anvendelsen af materialer, udstyr, maskiner, processer, hjælpematerialer, konstruktion af forme og lokaleindretning, som kan ændre vurderingen af, hvilke forhold som kan styres og påvirkes.

Gennemgangen dokumenteres på dok. nr. 1810 "Oversigt over væsentlige miljøforhold" ved udarbejdelse af årsrapporten.

Er der tale om meget betydelige ændringer af en større del af den indledende miljøgennemgang, skal der ske en ajourføring heraf. I så fald skal alle tidligere ændringer eller tilføjelser ligeledes indarbejdes.

Samtidig med nævnte vurderinger skal ledergruppen overveje, om der skal ske ændringer i det fastsatte miljømål, eller om der er nye forhold, som skal inddrages ved fastsættelsen af virksomhedens miljømålsætning.

Opfølgning på miljømæssige forhold

Leverandører (Logistikchef)

Såfremt der anvendes nye hjælpematerialer eller emballager skal disse produkters miljømæssige påvirkninger undersøges. Dette skal dokumenteres.

Ved valg af leverandører skal deres miljømæssige adfærd vurderes iht. Procedure nr. 10.1 "Leverandører". Det skal sikres, at adfærden er på linje med Gerresheimer Vaerloese A/S' indstilling.

Endvidere skal det gennem dialog med leverandørerne sikres, at den seneste viden om produkternes egenskaber og påvirkningsmuligheder er kendt. Dette dokumenteres gennem bemærkninger eller tillæg til den indledende miljøgennemgang.

Udvikling (Områdechef)

Ved alle forespørgsler og udvikling af nye produkter, skal de miljømæssige påvirkninger overvejes iht. Procedure 9.2 "Udvikling".

Produktion (Områdechef)

Ved anskaffelse af maskiner og udstyr skal den energimæssige belastning vurderes, og det skal sikres, at størst muligt udvinding opnås ved mindst mulig ressourceforbrug.

Produktionsforløbet skal løbende vurderes. Vurderingen skal både omfatte de registrerbare forhold og de fysiske forhold. Såfremt der i processerne konstateres ændringer eller uregelmæssigheder skal det medføre bemærkning herom, således at forholdet kan behandles.

Er tiltag akut, igangsættes det omgående efter aftale med Områdechef eller General/Plant Manager. General/Plant Manager skal altid orienteres. Forholdet føres til referat ved det følgende kvalitet/produktionsmøde.

Andre tiltag forelægges på det førstkomende kvalitet/produktionsmøde.

Regler for bortskaffelse

Plastaffald

Grønt affald (genanvendes)	Brunt affald (genanvendes)	Rødt affald
---------------------------------------	---------------------------------------	--------------------

		(forbrændes i Værløse / genanvendes i Haarby)
<p>Værløse: Hvidt plastaffald der kan kværnes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Beholdere og mindre stykker plast fra IBM <p>Dette affald kværnes og sælges efterfølgende til ekstern genanvendelse.</p> <p>Haarby: Top- og bundaffald til intern genanvendelse:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rent top- og bundaffald fra hvide beholdere produceret efter, at maskinen er sat i produktion. Opsamles i grønne "Ottoer". • Rene beholdere, som er kasseret pga. vægt, buler, dårlige skæringer mm. <p>Dette affald opsamles i grønne Big bags og genanvendes internt iht. instruktion 11.12.1.</p>	<p>Værløse: Plastaffald, der ikke kan/skal kværnes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kasserede låg (uden tørremiddel) • Større plastklumper fra IBM / IM • Farvede produkter <p>Dette affald sælges til ekstern genanvendelse.</p>	<p>Værløse:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fyldte desiccanter • Låg med fyldte desiccanter <p>Dette affald opsamles i containere forbeholdt småt blandet brændbart til forbrænding.</p> <p>Haarby: Alt plastaffald, der ikke må kværnes iht. instruktion 11.12.1.</p> <p>Dette affald opsamles i røde Big bags for afhentning af ekstern aftager.</p>

Papaffald

Papaffald slås sammen og lægges på lageret W2, container i kværnrums W4, container i pakkeområde W6 / W8 og pakkerum (Hrb). Køres efterfølgende til affaldscontainer for pap.

Papiraffald

Alt papiraffald uden clips (printer-, kopi- og brevpapir samt kuverter uden plastrude) lægges i blå spande for papirindsamling. Spandene tømmes i papir containere som køres til makulering.

Olieaffald

Alt olieaffald og vand iblandet olie skal hældes i palletank med brugt olie som står i brandcontainer (Vrl.) / olierum (Hrb).

Olieklude og sugemåtter

I Værløse smides olievædede klude og sugemåtter i beholdere, der er placeret i kværnrums W4, i værkstedet i W6 samt i DP i W8. I Haarby er beholderen placeret i produktionen.

Plastposer

Plastposer uanset farve skal opsamles i affaldsstativer mærket med "plastposeaffald". Disse affaldsstativer er placeret i hver afdeling og tømmes efterfølgende i pres-containeren.

Metal

Elektrisk og elektronisk affald, jern, metal og trykluftsdåser samles i container i de 3 produktionsafdelinger i Værløse. I Haarby samles affaldet i lagerrum 4.

Batterier, printertoner og evt. lysstofrør

Indsamles lokalt i afdelingerne til køres til genbrugsstation.

Andet affald

Alt andet affald inkl. tørremidler (Silica Gel / Molecular Sieve), aluposer mm. smides i røde affaldsspande.

Ved tvivlstilfælde kontaktes Vicevært (Vrl) / Afdelingsleder (Hrb), som forestår indsamling samt koordinering mht. aflevering på genbrugsplads.

Eksterne personers arbejde i virksomheden

Eksterne personer, som skal udføre arbejde i virksomheden skal efterleve Gerresheimer Vaerloese A/S' krav og retningslinjer for sikring af det omgivende miljø.

Kontaktperson hos Gerresheimer Vaerloese A/S er ansvarlig for at ikke allerede godkendte/orienterede personer får udleveret eller tilsendt retningslinjerne samt at de returnerer et underskrevet eksemplar af dok. nr. [1110](#) "Retningslinjer for eksterne personer hos Vaerloese A/S".

Kontaktperson er ansvarlig for at eksterne personer overholder retningslinjerne når arbejdet udføres på virksomheden.

Ansvarlig for øvrige besøgenes færden i virksomheden, er den som har inviteret personerne.

Arkivering

Alle nedenstående dokumenter arkiveres i 7 år.

Råvare- og forbrugsopgørelser arkiveres af økonomi.

Miljøgennemgang samt opdatering/tillæg til denne samt dok. 1018 "Oversigt over væsentlige miljøforhold" arkiveres af Kvalitetschef.

Referater fra kvalitet/produktionsmøde arkiveres af Kvalitetschef.

Opfølgning på miljømæssige forhold arkiveres af Områdechef.

Retningslinjer for eksterne personer hos Gerresheimer Vaerloese A/S dok. nr. [1110](#) arkiveres af områdechefen, som har kontakten til leverandøren.

[F11.10 Retningslinier for eksterne personer hos Gerresheimer Vaerloese A/S](#)
[F15.5 Oversigt over forbrug og udledning](#)
[F18.10 Oversigt over væsentlige miljøforhold](#)
[I11.12.1 Anvendelse af kværnet materiale i IBM og BM i Hårby](#)
[P 9.2 Udvikling](#)
[P10.1 Udvælgelse og godkendelse af ny leverandør](#)