

FASSI KRANER ApS
Graham Bells Vej 25
8200 Aarhus N

Tilladelse til Maskinværksted med supplerende vilkår

Fassi Kraner ApS, Marktoften 26, 8464 Galten har anmeldt sig som maskinværksted via Byg og Miljø efter Maskinværkstedsbekendtgørelsen.

Virksomheden er klassificeret som maskinværksted med over 1.000 m² produktionsareal og er derfor omfattet af Maskinværkstedsbekendtgørelsen.

Skanderborg Kommune modtog en anmeldelse af maskinværkstedet d. 21. oktober 2021. Anmeldelsen er løbende blevet suppleret, senest d. 4. februar 2022.

Afgørelse om supplerende vilkår

Fassi Kraner ApS er som udgangspunkt underlagt de vilkår, der fremgår af den til enhver tid gældende Maskinværkstedsbekendtgørelse for de processer, som virksomheden udfører, det vil sige svejsning, savning, båndslibning og drejning. Der er brug af kølesmøremiddel i forbindelse med drejebænken.

Skanderborg Kommune har mulighed for at lempe, skærpe og/eller supplere vilkårene i bekendtgørelsen, hvis det er begrundet. Skanderborg Kommune stiller følgende supplerende vilkår til afkast af udstødningsgasser:

1. Afkast fra udsug af udstødningsgas fra køretøjer skal føres mindst 1 meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret.

Begrundelse for supplerende vilkår samt vurdering af, om de er overholdt

Kommunen har valgt at fastsætte vilkår til afkasthøjden fra udstødningsgasser i overensstemmelse med de vilkår, der er gældende for autoværksteder. Kommunen vurderer, at det også er relevant her for at sikre fri fortynding.

Virksomheden har oplyst, at de forventer en afkasthøjde fra udstødningsgasser på minimum 1 meter over tag.

Dato

14. februar 2022

Sagsnr.: 09.20.15-P19-7-21

Din reference

Lene Thulsted Nielsen

Tlf.: 87947785

Telefontider

Man – ons: 10.00 – 13.00

Tor: 10.00 – 17.00

Fre: 10.00 – 13.00

Åbningstider

Man – ons: 10.00 – 13.00

Tor: 10.00 – 17.00

Fre: 10.00 – 13.00

Plan, Teknik og Miljø
Miljø - Virksomheder
Skanderborg Fælled 1
8660 Skanderborg

www.skanderborg.dk

Vurdering af virksomhedens indretning og drift i henhold til nugældende Maskinværkstedsbekendtgørelse

Fassi Kraner ApS er fremadrettet reguleret af Maskinværkstedsbekendtgørelsens bestemmelser samt de supplerende vilkår, der er stillet. Den nugældende bekendtgørelse er følgende:

Bekendtgørelse nr. 1477 af 12. december 2017 om virksomheder, der forarbejder emner af jern, stål eller andre metaller.

Ud fra de gældende bestemmelser i Maskinværkstedsbekendtgørelsen til virksomhedens indretning og drift (kapitel 3-8 i Maskinværkstedsbekendtgørelsen), vil kommunen i det følgende vurdere, om Fassi Kraner ApS overholder bestemmelsen:

Bestemmelse i Maskinværkstedsbekendtgørelsen	Kommunens vurdering af, om virksomheden overholder gældende bestemmelse i nugældende Maskinværkstedsbekendtgørelse
Begrænsning af luftforurening <i>Processer med brug af køle- og smøremidler</i>	
§ 6. I afkast, hvor der udledes olietågeaerosoler fra brug af køle- og smøremidler ved drejning, boring, fræsning, høvling og slibning, skal følgende emissionsgrænseværdier overholdes: 2) 1 mg/normal m³ for mineralske olietågeaerosoler.	Virksomheden har oplyst, at der installeres en drejebænk. Den anvendes udelukkende ved behov for fremstilling af specialbeslag til påmontering af kran, hvor standardbeslagene ikke kan bruges. Der kan der under brug, bliver tilsat lidt køle- og smøremidler fra håndholdt container (fx spraydåse), men samlet i meget begrænsede mængder og under udsug. Virksomheden har oplyst, at de benytter mineralsk baseret kølesmøremidler.
§ 7. Emissionsgrænseværdierne for olietågeaerosoler anses for overholdt i afkast, som overholder kravene i stk. 2-5. Stk. 2. Den udsugede luft skal renses med et afsluttende filter med mindst 99 % renseeffektivitet. Stk. 3. Filtret skal være forsynet med en differenstrykmåler, som løbende skal følge, hvornår filtret skal renses eller udskiftes. Stk. 4. Ved installation og ved skift af olietågefilteret skal det kontrolleres, at filtret er ubeskadiget og monteret korrekt uden utætheder. Efter udskiftning skal det kontrolleres, at differenstrykket ved normal drift ligger i det normale område for nyt filter. Stk. 5. Olietågefiltre skal vedligeholdes og serviceres efter leverandørens anvisninger.	Kommunen er oplyst om, at der er påmonteret olietågefilter (NOM4 med Hepa filter med (udskilningsgrad 99,97%)) på afkast fra drejebænken. Sammen med det begrænsede forbrug vurderer Kommunen, at emissionsgrænsen for mineralske olie-tåger på 1 mg/normal m³ er overholdt.
<i>Slibeprocesser</i>	
§ 8. I afkast fra slibeprocesser skal emissionsgrænseværdien på 5 mg/normal m³ for slibestøv målt som total støv overholdes.	Slibestøv opstår i forbindelse med brug af sav og båndsliber. Virksomheden har oplyst, at luftmængden fra hver af processerne er 700 m³/h, som giver en luftmængde på 1.400 m³/h, når begge maskiner er i drift samtidig.

	Der er installeret et MCP smart-filter, som tilbageholder 99,9 % af støvet.								
§ 9. Partikelfiltre på afkast fra slibeprocesser skal drives, serviceres, vedligeholdes og udskiftes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseeffektivitet er opretholdt løbende. Stk. 2. Afkast omfattet af stk.1 skal kontrolleres mindst 1 gang om måneden for utætheder fra filtret.									
<i>Svejse- og/eller skæreprocesser</i>									
§ 10. Virksomheden skal etablere filtre, der er i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejserøgen i afkast fra MMA-, MIG/MAG-, FCA-svejsning og lasersvejsning som anvist i tabel 1 og 2 i bilag 2. Uddrag af bilag 2: <table border="1"> <tr> <th rowspan="2">Svejsemetode</th><th>Antal svejsesteder</th></tr> <tr> <th>2-4 svejsesteder</th></tr> <tr> <td>MMA -, MIG/MAG- og FCA-svejsning i ulegeret stål</td><td>Afkast på mindst 3 meter. Dog kun på mindst 1 meter, hvis der er mere end 40 meter til nærmeste bolig</td></tr> </table> Stk. 3. Filtre på afkast fra svejse- og/eller skæreprocesser skal drives, serviceres og vedligeholdes og udskiftes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseeffektivitet er opretholdt løbende. Stk. 4. Før nye filtre på afkast fra svejse- og/eller skæreprocesser tages i brug, skal virksomheden fremskaffe dokumentation for, at filteret opfylder kravet i stk. 1 og 2.	Svejsemetode	Antal svejsesteder	2-4 svejsesteder	MMA -, MIG/MAG- og FCA-svejsning i ulegeret stål	Afkast på mindst 3 meter. Dog kun på mindst 1 meter, hvis der er mere end 40 meter til nærmeste bolig	Virksomheden har oplyst, at der indrettes 3 svejsesteder a' 1.300 m³/h, hvor der i gennemsnit udføres 2-3 timers intensiv svejsning pr. dag, samlet for de 3 steder, hvilket giver maks. 500-750 timers svejsning pr år. Virksomheden udfører hovedsageligt MIG-svejsning i ulegeret stål, suppleret med lidt TIG-svejsning (maks. 1-2 timer om måneden). Ifølge bilag 2 til Maskinværkstedsbekendtgørelsen skal afkast mindst være 3 meter. Dog kun mindst 1 meter, hvis der er mere end 40 meter til nærmeste bolig. Da der er mere end 40 meter til nærmeste bolig, er kravet til afksthøjde mindst 1 meter. Virksomheden har oplyst, at der etableres afkast på 1 meter over tag. Derudover afledes afkastluft fra svejseprocessen gennem MCP smart-filter, som også er egnet til svejserøg, jf. datablad.			
Svejsemetode		Antal svejsesteder							
	2-4 svejsesteder								
MMA -, MIG/MAG- og FCA-svejsning i ulegeret stål	Afkast på mindst 3 meter. Dog kun på mindst 1 meter, hvis der er mere end 40 meter til nærmeste bolig								
Afkasthøjder									
§ 21. Procesluft fra aktiviteter på virksomheden skal opsamles og afledes igennem afkast.									
§ 22. Virksomhedens afkast skal dimensioneres, så virksomhedens samlede bidrag til tilstedeværelse af forurenende stoffer uden for virksomhedens skel overholder B-værdier i bilag 5, dog jf. stk. 2 og 3 og § 23. Bilag 5: Oversigt over relevante B-værdier, jf. § 22, stk. 1. <table border="1"> <tr> <th>Aktiviteter og stoffer</th><th>mg/m³</th></tr> <tr> <td>Drejning, boring, fræsning, høvling og slibning</td><td></td></tr> <tr> <td>Slibestøv – i øvrigt</td><td>0,01</td></tr> <tr> <td>Mineralske olieaerosoler</td><td>0,003</td></tr> </table>	Aktiviteter og stoffer	mg/m ³	Drejning, boring, fræsning, høvling og slibning		Slibestøv – i øvrigt	0,01	Mineralske olieaerosoler	0,003	<u>Slibestøv</u> Ved samtidig drift af både båndsliber og sav er spredningsfaktoren maksimalt = $(1.400 \text{ m}^3/\text{h} \times 5 \text{ mg}/\text{Nm}^3) / 0,01 \text{ mg}/\text{m}^3 = 194 \text{ m}^3/\text{s}$, hvilket er under grænsen på 250 m³/s og afkastet skal blot føres 1 meter over tag til frifortynding. <u>Mineralske olietåger</u> Spredningsberegning for olietåger giver en spredningsfaktor på $(700 \text{ m}^3/\text{h} \times 1 \text{ mg}/\text{Nm}^3) / 0,003 \text{ mg}/\text{m}^3 = 65 \text{ m}^3/\text{s}$, hvilket er under grænsen på 250 m³/s og afkastet skal blot føres 1 meter over tag til frifortynding.
Aktiviteter og stoffer	mg/m ³								
Drejning, boring, fræsning, høvling og slibning									
Slibestøv – i øvrigt	0,01								
Mineralske olieaerosoler	0,003								
§ 23. Afkast i tilknytning til svejse- og skæreprocesser skal overholde de afkasthøjder, der er angivet i bilag 2.	Ifølge bilag 2 til maskinværkstedsbekendtgørelsen skal afkast mindst være 3 meter. Dog kun mindst 1 meter, hvis der er mere end 40 meter til nærmeste bolig. Da der er mere end 40 meter til nærmeste bolig, er kravet til afksthøjde mindst 1 meter.								

Præstations- og egenkontrol	
§ 24. Hvis den samlede luftmængde, der udledes fra virksomheden fra drejning, boring, fræsning, høvling og slibning ved anvendelse af køle- og smøremidler, overstiger 10.000 normal m³/time, skal der senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, foretages præstationskontrol med henblik på at dokumentere, at de relevante emissionsgrænseværdier i § 6 er overholdt.	Den samlede luftmængde fra disse processer, er under 10.000 m³/time, hvorfor bestemmelsen ikke er aktuel.
§ 25. Hvis den samlede luftmængde, der udledes fra virksomheden fra slibeprocesser uden anvendelse af køle- og smøremidler, overstiger 2.500 normal m³/time, skal der senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, foretages præstationskontrol i ethvert afkast fra slibeprocesser med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i § 8 er overholdt.	Den samlede luftmængde fra disse processer er under 2.500 m³/time, hvorfor bestemmelsen ikke er aktuel.
§ 29. Målinger, der foretages som led i en præstationskontrol, jf. §§ 24-28, skal udføres som angivet i bilag 4 og i målested indrettet som angivet i samme bilag. Stk. 2. Rapport over præstationskontroller, jf. §§ 24-28, skal indsendes til tilsynsmyndigheden senest 2 måneder efter, at kontrollen er gennemført.	
Begrænsning af støj	
§ 30. Virksomhedens samlede bidrag til støjbelastningen i områder, der anvendes til eller i lokalplan eller byplanvedtægt er udlagt til de i bilag 3 anførte områdetyper, må ikke overstige grænseværdier anført i bilag 3. Støjvilkår i bilag 3: Krav til maksimal støjbelastning, jf. § 30, stk. 1.	Kommunen har kun medtaget de områdetyper, som aktuelt er relevante for Fassi Kraner i kolonnen til venstre. Fassi Kraner ligger i et erhvervsområde (område 30.E.06 i Kommuneplan16). Der gælder således en støjgrænse mod nabo-virksomheder på 60 dB døgnet rundt alle ugens dage. Det nærmeste boligområde ligger ca. 600 meter nord for virksomheden (område 31.B.03). Derudover er der en bolig i det åbne land cirka 280 meter sydvest for virksomheden samt 2 boliger i det åbne land, som ligger i kommuneplanlagt erhvervsområde (31.E.04). Virksomheden skal kunne overholde støjgrænserne i §30, stk. 2 ved disse boliger. Virksomhedens primære støjklender består af procesudsug samt tung trafik til og fra virksomheden. Hovedparten af virksomhedens aktiviteter foregår indendørs. Da virksomheden ligger i et erhvervsområde samt at afstanden til boliger er ca. 300 meter, så vurderer kommunen, at Fassi Kraner kan overholde Maskinværkstedsbekendtgørelsens bestemmelser vedr. støj.

Grænseværdier for støj ¹⁾ Områdetyper	Mandag – fredag kl. 07-18, lørdag kl. 07-14	Mandag – fredag kl. 18-22, lørdag kl. 14-22, søn- og helligdag kl. 07-22	Alle dage kl. 22-07
Erhvervs- og industriområder med forbud mod generende virksomhed	60 dB	60 dB	60 dB
Boligområder for åben og lav boligbebyggelse ²⁾	45 dB	40 dB	35 dB

¹⁾ Grænseværdierne er angivet som det A-vægtede ækvivalente korrigerede støjniveau, støjbelastningen. Det ækvivalente støjniveau er støjens middelværdi over et længere tidsrum (om dagen 8 timer, om aftenen 1 time og om natten ½ time). Hvis støjen indeholder tydeligt hørbare toner eller impulser skal man lægge 5 dB til det ækvivalente støjniveau for at bestemme støjbelastningen.

²⁾ For områder med boliger gælder yderligere, at grænseværdien for det højeste øjebliksniveau af støjen om

natten, støjens maksimalværdi, fastsættes 15 dB højere, end den anførte grænseværdi for natperioden. Stk. 2. I det åbne land må virksomhedens samlede bidrag til støjbelastningen, i det mest støjbelastende punkt ved udendørs opholdsarealer højst 15 meter fra beboelse ikke overstige følgende grænseværdier: 1) 45 dB i perioderne: kl. 07-18 på dagene mandag-fredag og kl. 07 -14 på lørdage. 2) 40 dB i perioderne: kl. 18-22 på dagene mandag-fredag, kl. 14-22 på lørdage og kl. 07-22 på søndage og helligdage. 3) 35 dB i perioden: kl. 22-07 på alle dage. Stk. 5. Kommunalbestyrelsen kan dispensere fra gældende støjkrav efter anmodning herom fra en virksomhed i forbindelse med behandling af en anmeldelse, hvis dette er begrundet i virksomhedens konkrete forhold, jf. § 37, stk. 1.	Kommunen har mulighed for at dispensere fra støjkravene efter bekendtgørelsens §30, stk. 5 i forbindelse med behandling af anmeldelsen, såfremt virksomheden anmoder om det og det er begrundet i virksomhedens konkrete forhold. Virksomheden har ikke anmodet om at kommunen dispenserer fra støjkravene.
Beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand	
§ 31. Spild af forurenende stoffer fra produktion og affald skal forhindres. Stk. 2. Produktion på maskiner, hvorfra der kan ske spild af køle- og smøremiddel, skal foregå på en tæt belægning med mulighed for opsamling af spild. Stk. 3. Rensetromler skal placeres under tag på en tæt belægning og være forsynet med opsamlingsbakke til afrenset materiale. Stk. 4. Ved udendørs opbevaring af fræsespåner, affald fra klipning af plademateriale og andet metalaffald, der indeholder rustbeskyttende olie og/eller køle- og smøremidler, skal affaldet opbevares forsvarligt, således at afdryppet olie eller køle- og smøremiddel kan opsamles i egnet spildbakke eller lignende. Oplagspladsen skal have en tæt belægning uden mulighed for afløb til jord, grundvand, overfladevand og kloak eller med spildbakke. Oplagspladsen eller spildbakken skal kunne rumme indholdet af den største beholder, der opbevares. Stk. 5. Køle- og smøremiddel, maling, blandingsfortyndere og olieprodukter, såvel nyt som brugt, samt forurenede absorptionsmateriale, kasseret blæsemiddel, filterstøv, malingsstøv og andet farligt affald samt afpresset materiale og affald fra tromling skal opbevares i egnede lukkede beholdere, der er tætte og beskyttet mod vejrlig. Oplagspladsen skal have en tæt belægning uden mulighed for afløb til jord, grundvand, overfladevand og kloak eller med spildbakke. Oplagspladsen eller spildbakken skal kunne rumme indholdet af den største beholder, der opbevares. Stk. 6. Ovenstående gælder ikke for oplag i tanke allerede omfattet af bekendtgørelse om indretning, etablering og drift af olietanke, rørsystemer og pipelines.	Gulvene i produktionen er fiberarmeret betongulve i en tykkelse på 180 mm fiberarmeret gulv, betonstyrke C35. Der er ikke overfladebeskyttelse i form af epoxy. Der er ikke maskiner på maskinværkstedet, der skal boltes til gulvet. <u>Brug af køle-smøremiddel</u> Virksomheden benytter køle-smøremiddel på drejebænken. Virksomheden oplyser, at drejebænken ikke automatisk trækker køle- og smøremidler, men at køle-smøremiddel påføres direkte på elementet under arbejdet. Eventuel overdosering/spild opdaget med det samme og kan håndteres med kattegrus eller klude. I henhold til Miljøstyrelsens orientering nr. 6/2008 om forebyggelse af jord og grundvandsforurening på industrivirksomheder ved udvalgte aktiviteter – virker olieprodukter nedbrydende på beton. Gennemslivning og/eller nedbrydning af beton ved spild af olieprodukter er dog afhængig af påvirkningstiden. Virksomheden har redegjort for, at påvirkningstiden er kort (under et døgn), hvorfor Kommunen vurderer, at belægningen bestående af beton styrke 35, er tæt. <u>Oplag af råvarer og farligt affald</u> Virksomheden har oplyst, at al håndtering af råvarer indeholdende farlige stoffer og farligt affald foregår indendørs i maskinhallen og tilstødende lager. Hydraulikolie

	(200 liter beholder) opbevares på spildbakke efter åbning. Virksomheden har estimeret det årlige forbrug til 300 liter, og der vil ikke være ekstra beholdere på lager. Øvrig småkemi, fx smøremiddel på sprayflaske opbevares i godkendt kemiskab. Spildolie opbevares i dobbeltvægget tank på betongulv. Kommunen vurderer, at belægningerne er tilstrækkelige og at §31, stk. 5 er overholdt. <u>Spåner med rester af køle-smøremiddel</u> Spåner indeholdende køle-smøremiddel vil kun være i meget begrænsede mængder, da drejebænken kun bruges i de få tilfælde, hvor der skal laves specialskruer. Virksomheden oplyser, at spåner vil blive opbevaret i egnet beholder indendørs. Kommunen vurderer, at opbevaringen er tilstrækkelig. <u>Grav med sumpe</u> Virksomheden har oplyst, at der skal etableres en grav med 2 pumpesumpe. Formålet med graven er at kunne komme ind under lastbilen. Pga. produktionens karakter, håndteres der generelt relativt små mængder olie/kemi. Virksomheden oplyser, at størrelsen af et muligt spild derfor er begrænset. Efter montering af kraner og påfyldning af hydraulikolie, gennemgås og rengøres kran og område for eventuelle spild og der tørres op, så det er klar til næste lastbil. Kommunen vurderer på denne baggrund, at belægningen i graven er tilstrækkelig. <u>Vaskeplads</u> Virksomheden oplyser, at vaskepladsen etableres som en fuldstøbt betonplade (200mm) med fald på 2% mod rist. Den anvendes til at kort afvaskning af skidt eller spild omkring de dele af lastbilen hvor kranen skal monteres eller er monteret. Virksomheden vurderer, at betonen er tæt imod de kemikalier, der anvendes ifm. lastbiler og montagearbejde og opholdstiden er meget kort, da pladsen er let overskuelig og fx olie bortspules eller opsamles på baggrund af mængde efter vasken er gennemført. Vaskepladsen efterses løbende for eventuelle revner eller anden slitage, som skal udbedres. Virksomhedsgruppen vurderer, at belægningen på vaskepladsen er tilstrækkelig samt at vaskepladsen etableres med tilstrækkeligt fald.
--	---

	<u>Vurdering af behov for supplerende vilkår</u> Det fremgår af det fremsendte tegningsmateriale, at virksomheden muligvis vil have oplag af reservedele samt rent metal på betonbelægningssten. Virksomhedens rådgiver har oplyst, at der ikke er tale om olieholdige reservedele. Kommunen vurderer på denne baggrund, at der ikke skal stilles supplerende vilkår til dette oplag. Det fremgår af de fremsendte tegninger, at der ved siden af vaskepladsen skal være en grusplads. Virksomhedens rådgiver har oplyst kommunen om, at gruspladsen ikke skal bruges til hverken oplag eller parkering. Kommunen vurderer derfor, at der ikke skal stilles supplerende vilkår til benyttelsen af denne plads. Til- og frakørsel af lastbiler til værkstedet samt parkering sker på betonbelægningssten.
§ 33. Arealer med tæt belægning nævnt i §§ 31 og 32, skal kontrolleres for utætheder mindst 1 gang årligt. Utætheder skal udbedres, straks efter at de er konstateret.	
Driftsjournal	
§ 34. Der skal føres en driftsjournal med angivelse af følgende: 1) Dato for vedligeholdelse af filtre, herunder udskiftning af filtermateriale, og for opdagelse af fejl i filtre med angivelse af korrigerende handling. 2) Resultatet af den månedlige kontrol af filtre. 3) Det årlige forbrug af blandingsfortyndere og andre opløsningsmidler. 4) Dato for eftersyn af belægninger og evt. udbedringer, jf. § 33. Stk. 2. Driftsjournalen skal opbevares på virksomheden i mindst 5 år og skal være tilgængelig for tilsynsmyndigheden.	

Udover de bestemmelser, der er behandlet i det ovenstående, så indeholder den nugældende maskinværkstedsbekendtgørelse andre kapitler, der er relevante for jer at være orienteret i. Det drejer som om følgende:

Kapitel 1: Anvendelsesområde og definitioner
Kapitel 2: Digital anmeldelse af etablering, udvidelser og ændringer
Kapitel 9: Meddelelse om driftsstart og ophør af virksomhed
Kapitel 10: Særlige bestemmelser om fravigelse af krav
Kapitel 11: Administrative bestemmelser
Kapitel 12: Registrering og offentliggørelse af data
Kapitel 13: Klage- og straffebestemmelser

Grundvandsvurdering

Kommunen skal jf. bekendtgørelse om indsatsprogrammer for vandområdedistrikter vurdere om projektet indebærer en direkte eller indirekte påvirkning af en grundvandsforekomst. I området findes den regionale grundvandsforekomst DK_1_456_180. Den kemiske tilstand af grundvandsforekomsten er ringe pga. arsen, mens den kvantitative tilstand er god. Arsen er naturligt forekommende i grundvandsforekomsten. På baggrund af indretning af virksomheden vurderes virksomheden ikke at udgøre en væsentlig risiko for grundvandsressourcen. Projektet vurderes derfor ikke at medføre en forringelse af grundvandsforekomstens tilstand, og hindre ikke opfyldelse af de fastsatte miljømål.

Natura 2000 og strengt beskyttede arter (bilag IV)

Der er ikke Natura 2000-områder inden for området. Nærmeste område (N232 Lillering Skov m.v.) ligger ca. 2 km mod sydøst. Projektet er ikke af en karakter, der kan påvirke et Natura2000-område på så stor afstand.

Strengt beskyttede arter (bilag IV-arter):

Nærmeste kendte forekomster af strengt beskyttede arter drejer sig om stor vandsalamander der har flere ynglebestande i vandhuller over 2 km fra erhvervsområdet. Desuden er der fundet en trafikdræbt odder på motorvejen ca. 1,5 km vest for adressen. Selve området hvor maskinfabrikken ønskes etableret er landbrugsjord, der ikke vurderes at være egnet som yngle- eller rasteområder for hverken odder eller stor vandsalamander. Øvrige strengt beskyttede arter vurderes ikke at være relevante på denne lokalitet og ifm. med denne projekttype. Samlet set vurderes projektet ikke at ødelægge yngle- eller rasteområder for strengt beskyttede arter.

Høring

Afgørelsen har været i høring hos virksomheden fra den 4. februar 2022 til den 21. februar 2022.

Gert Rasmussen, Fassi Kraner ApS, har den 8. februar 2022 oplyst, at de ikke har bemærkninger til tilladelsen.

Klage over afgørelsen

Kommunalbestyrelsens afgørelser efter denne bekendtgørelse kan ikke påklages til anden administrativ myndighed, jf. § 48. Dog kan afgørelse om supplerende og skærpede vilkår påklages til Miljø- og Fødevareklagenævnet jf. § 48, stk. 2 af

- Ansøger
- Enhver, der har individuel væsentlig interesse i sagens udfald
- Sundhedsstyrelsen
- Visse lokale og landsdækkende foreninger, der har natur og miljø som hovedformål jf. §§ 98-100 i Miljøbeskyttelsesloven.

Hvordan indgives en klage?

Klage over afgørelsen skal ske til Miljø- og Fødevareklagenævnet. Du klager via Klageportalen, som du finder et link til på forsiden af www.naevneneshus.dk. Klageportalen ligger på www.borger.dk og www.virk.dk. Du logger på www.borger.dk eller www.virk.dk, ligesom du plejer, typisk med NEM-ID. Klagen sendes gennem Klageportalen til den myndighed, der har truffet afgørelsen. En klage er indgivet, når den er tilgængelig for myndigheden i Klageportalen. Miljø- og Fødevareklagenævnet skal som udgangspunkt afvise en klage, der kommer uden om Klageportalen, hvis der ikke er særlige grunde til det.

Fritagelse fra klageportalen

Du kan anmode Miljø- og Fødevareklagenævnet om fritagelse for at bruge klageportalen.

Du kan søge om at blive fritaget fra at bruge klageportalen, hvis du f.eks.:

- Har et særlig handicap
- Har kognitiv eller fysisk funktionsnedsættelse
- Lider af demens
- Mangler digitale kompetencer
- Er socialt udsat
- Har en eller flere psykiske lidelser
- Har sprogveskkeligheder, hvor hjælp og vejledning fra myndigheden eller nævnet ikke konkret vurderes at være en egnet løsning.

Er du allerede fritaget fra Digital Post?

Hvis du allerede er fritaget fra Digital Post via Borgerservice, øges din mulighed for at blive fritaget fra digital selvbetjening i forhold til en klage til Miljø- og Fødevareklagenævnet. En fritagelse fra Digital Post medfører ikke i sig selv, at du kan fritages for at bruge klageportalen. Klager, fra f.eks. en forening, skal foretages digitalt, hvis blot en er i stand til at bruge digital selvbetjening.

Din anmodning skal sendes til Miljø- og Fødevareklagenævnet

Hvis du tilhører en af de nævnte grupper og trods vejledning ikke har mulighed for at bruge klageportalen, kan du sende din anmodning om fritagelse for brug af Klageportalen til nævnet. Du skal begrunde din anmodning om fritagelse for brug af klageportalen. Hvis du er fritaget for at bruge Digital Post af din kommune, bedes du oplyse dette i din anmodning.

Får du afslag på fritagelse, får du en passende frist til at indsende klagen via klageportalen. Hvis du bliver fritaget, vil kommunen oprette klagen i klageportalen på dine vegne.

Orientér kommunen

Når du ansøger om at blive fritaget for brug af klageportalen, er det vigtigt, at du giver besked til Skanderborg Kommune om det. Så ved kommunen nemlig, at der er en klage på vej. Du kan orientere din kommune via mail (virksomhed@skanderborg.dk), telefon (8794 7000) eller ved at sende et brev til Skanderborg Kommune, Skanderborg Fælle 1, 8660 Skanderborg.

Du kan finde svar på spørgsmål angående klageportalen lige [her](#).

Gebyr og tilbagebetaling af gebyr

Privatpersoner skal betale et gebyr på 900 kr. for at klage og virksomheder og organisationer skal betale et gebyr på 1.800 kr. for at klage. Du betaler gebyret med betalingskort i Klageportalen.

Indgives flere klager over samme afgørelse, opkræves der et gebyr for hver selvstændig klageskrivelse. Hvis flere klageberettigede indgiver en samlet klage, betales ét klagegebyr. Hvis blot en af klagerne er en virksomhed, en organisation eller en offentlig myndighed opkræves gebyrsatsen gældende for virksomheder, organisationer og offentlige myndigheder.

Klagegebyr opkræves af Nævnenes Hus. Betaling af klagegebyr sker ved elektronisk overførsel eller ved giroindbetaling. Gebyr skal indbetales inden for en fastsat frist. Hvis gebyret ikke indbetales inden udløbet af fristen, afvises klagen.

Gebyret bliver tilbagebetalt, hvis klagen bliver afvist fordi klagefristen er overskredet, klager ikke er klageberettiget eller Miljø- og Fødevareklagenævnet ikke har kompetence til at behandle klagen.

Gebyret tilbagebetales også, hvis klagesagen fører til, at den påklagede afgørelse ændres eller ophæves, eller hvis klager får helt eller delvist medhold i klagen. Hvis den eneste ændring af den påklagede afgørelse er forlængelse af en frist for efterkommelse af afgørelsen som følge af

den tid, der er medgået til at behandle sagen i Miljø- og Fødevareklagenævnet, tilbagebetales gebyret dog ikke.

Hvis klager trækker klagen tilbage, mens sagen er under behandling i nævnet, vil gebyret som udgangspunkt også blive betalt tilbage. Miljø- og Fødevareklagenævnet kan dog beslutte, at gebyret ikke tilbagebetales, hvis klagen trækkes tilbage på et tidspunkt, hvor nævnet allerede har foretaget en stor del af sagsbehandlingen.

Klagefrist – hvornår skal en klage være indgivet?

Klagefristen udløber 4 uger efter, at den endelige afgørelse er offentliggjort. En eventuel klage skal derfor være indgivet **senest den 23. marts 2022**. En klage er indgivet, når den er tilgængelig for myndigheden.

Betingelser, mens en klage behandles

En klage over denne afgørelse har ikke opsættende virkning, med mindre klagenævnet bestemmer andet, jf. Miljøbeskyttelseslovens §96.

Søgsmål

Såfremt afgørelsen ønskes prøvet ved domstole, skal et eventuelt søgsmål iflg. Miljøbeskyttelseslovens § 101 være anlagt senest 6 måneder efter, at afgørelsen er meddelt, eller hvis sagen påklages inden 6 måneder efter, at en endelig afgørelse foreligger.

Underretning om tilladelsen

Følgende er underrettet om tilladelsen:

- Fassi Kraner, Marktoften 26, 8464 Galten (gert@fassi.dk)
- DMR A/S, email (cnl@dmr.dk)
- Styrelsen for patientsikkerhed (trnord@stps.dk).
- Danmarks Naturfredningsforening, Lokalkomiteen for Skanderborg Olaf Møller (danskanderborg-sager@dn.dk).
- Friluftsrådet, Kreds Søhøjlandet (soehoejlandet@friluftsraadet.dk).

Med venlig hilsen

Lene Thulsted Nielsen
Miljømedarbejder

Bilagsliste

1. Anmeldelse af maskinværksted af 21. oktober 2021.
2. Opdateret anmeldelse af maskinværksted af 10. november 2021
3. Beskrivelse af foranstaltninger til beskyttelse af jord og grundvand
4. Beskyttelse af jord og grundvand – udendørs
5. Beskrivelse af ventilation, afkasthøjde og foranstaltninger
6. Vurdering af støvemission
7. Situationsplan
8. Supplerende situationsplan
9. Ledningsoversigt - spildevand
10. Datablade på filtre

Lovgivning

Miljøbeskyttelsesloven, jf. lovbek. nr. 100 af 19. januar 2022.

Maskinværkstedsbekendtgørelsen, jf. bek. nr. 1477 af 12. december 2017

Vejledning fra miljøstyrelsen nr. 2, 2001 – Luftvejledningen, begrænsning af luftforurening fra virksomheder.

Vejledning fra miljøstyrelsen nr. 20, 2016 – Vejledning om B-værdier.

Høringsbrevet for bekendtgørelsen af d. 14. oktober 2015.

Støjvejledningen, vejledning fra miljøstyrelsen nr. 5, 1984 – ekstern støj fra virksomheder.

Vejledning fra miljøstyrelsen nr. 3, 2003 – Ekstern støj i byomdannelsesområder.

Orientering fra miljøstyrelsen nr. 6, 2008 – Forebyggelse af jord og grundvandsforurening på industrivirksomheder ved udvalgte aktiviteter.

Du kan læse mere om, hvordan vi behandler dine personoplysninger her: <https://www.skan-derborg.dk/databeskyttelse>

Her kan du også læse om dine rettigheder som registreret hos os, og hvordan du kontakter vores databeskyttelsesrådgiver.



Ansvarlig myndighed

Skanderborg Kommune

Indsendt af

Christian Nyander Leerbæk
Messingvej 1F
8940 Randers SV

E-mail: cnl@dmr.dk

Telefon 28769049

CVR / RID CVR:14249141-RID:60791470

Indsendt: 21-10-2021 09:57

BOM-nummer: MaID-2021-5374

Indsendelse nr.: 1

Fase: Ansøgning

Ansøgning for Anmeldelse af maskinværksted

Projekt: Fassi Kraner - Anmeldelse af nyt maskinværksted

Klassifikation: Ingen klassifikationer

Ansøgningstyper Miljøanmeldelse af maskinværksted

Sted(er)

Adresser Marktoften 26, 8464 Galten

Ejendomme Ejendomsnr.: 023039, BFE nummer: 100013405

Matrikler Skovby By, Skovby - 14al, BFE nummer: 100013405

Ansøgere

Christian Nyander Leerbæk
Messingvej 1F
8940 Randers SV
E-mail: cnl@dmr.dk
Telefon: 28769049

Indholdsfortegnelse

Samlet oversigt over bilag i indsendelsen	1
Oversigt over dokumentation pr. fase	1
◦ Udfyld ansøgning	1
Angiv CVR og P-nummer	2
Virksomhedstype	2
Anmelder og ejerforhold	2
Kort beskrivelse af det anmeldte projekt	3
Bygningsmæssige ændringer/udvidelser og start af virksomhed	3
Driftstid og støjende aktiviteter	3
Tegninger	4
Råvarer og affald	4
Spildevand: Oplysning om, hvor spildevand fra produktionen ønskes afledt til	5
Spildevand: Tilslutning til kloak, oplysninger om oprindelse og vandmængde	5
Spildevand: Tilslutning til kloak, indholdsstoffer	6
Beregning af afkasthøjder	6
Aktiviteter på maskinværkstedet	7
Processer hvor der anvendes køle- og smøremidler	7
Støvfrembringende slibning og rensetromling	7
Svejsprocesser	7
Plasmaskæring	8
Laserskæring	8
Flammeskæring	8
Bidrag fra flere svejse- og skæreprocesser	8
Krav til begrænsning af luftforurening	8
Krav til egenkontrol	14
Støjkrav	16
Krav til beskyttelse af jord og grundvand	16
Krav til driftsjournal og virksomhedsopstart	17
Fortrolighed	17
Tidligere indsendelser	18

Samlet oversigt over bilag i indsendelsen

Bilag med versionskode	Refereret fra
10 - Situationsplan(2021.09.10).pdf SHA1:19F96C30862B2C070A060C8266801C9FDDBCDB84	Tegninger
11 - Belægningsplan(2021.09.10).pdf SHA1:4ECAB51780F8DCC4914384C41CC256CD4BA5FD5F	Tegninger
12 -Ledningsplan(2021.10.20).pdf SHA1:F811D071A8BA5FF4F2C09E50EA995973CFC15D5F	Tegninger
20-1 E -Plan, Stue.pdf SHA1:B852CB23EAC42EC2C3067C63E31E4C14DD1CE416	Tegninger
Bilag - affaldsmængder.pdf SHA1:292FBC25FBEEE5DD4B2A8B320A1BF156E4900322	Råvarer og affald
Bilag - supplerer til situationsplan.png SHA1:101E514B85B03D90C2BE08C34E311972631C7800	Tegninger
Bilag - Ventillation, punktudsug og filtre.pdf SHA1:CA382FCCA7E0EF6D64E4A21A5A53DEABB77BEBF3	Beregning af afkasthøjder
datablad Combifab blæsere og ventilatorer.pdf SHA1:F4D2E327548FFF42B3C7D8AA808F74ED31BD0478	Beregning af afkasthøjder
datablad Filtercart.pdf SHA1:91C9E3834D3875C3B5C564DE78B2CD7CC6AE83F0	Beregning af afkasthøjder
datablad MCP-2-8a SmartFilter.pdf SHA1:665194083FF9ACD6DDF368AF106CFA5D7A376B13	Beregning af afkasthøjder
datablad NOM 4.pdf SHA1:460A9AEC063DC67EC99BD8DEAE646B942655C9F9	Beregning af afkasthøjder

Oversigt over dokumentation pr. fase

Udfyld ansøgning

Den dokumentation der skal vedlægges ansøgningen når den indsendes.

Udfyldt	Obligatorisk	Bilag	Dokumentation
x			Angiv CVR og P-nummer
x			Virksomhedstype
x			Anmelder og ejerforhold
x			Kort beskrivelse af det anmeldte projekt
x			Bygningsmæssige ændringer/udvidelser og start af virksomhed
x			Driftstid og støjende aktiviteter
x		x	Tegninger
x		x	Råvarer og affald
x			Spildevand: Oplysning om, hvor spildevand fra produktionen ønskes afledt til
x			Spildevand: Tilslutning til kloak, oplysninger om oprindelse og vandmængde
x			Spildevand: Tilslutning til kloak, indholdsstoffer
x		x	Beregning af afkasthøjder
x			Aktiviteter på maskinværkstedet

x	Processer hvor der anvendes køle- og smøremidler
x	Støvfrembringende slibning og rensetromling
x	Svejseprocesser
x	Plasmaskæring
x	Laserskæring
x	Flammeskæring
x	Bidrag fra flere svejse- og skæreprocesser
x	Krav til begrænsning af luftforurening
x	Krav til egenkontrol
x	Støjkrav
x	Krav til beskyttelse af jord og grundvand
x	Krav til driftsjournal og virksomhedsopstart
x	Fortrolighed

Angiv CVR og P-nummer

CVR-nummer

18920093 - FASSI KRANER ApS

P-nummer

1009898855 - FASSI KRANER ApS

Hammerholmen 44
2650 Hvidovre

Virksomhedstype

Hovedaktivitet

Listepunkt MVB, Maskinværksteder

Anmelder og ejerforhold

Formularfelt	Udfyldt værdi
Anmelders navn	Fassi Kraner ApS
Adresse	Hammerholmen 44, 2650 Hvidovre
Virksomhedens navn	Fassi Kraner ApS
Adresse	Marktoften 26, Skovby, 8464 Galten
Angiv matrikelnummer, hvis det er forskelligt fra det fremsøgte	
Angiv P-numre, hvis der søges til flere P-numre	1025820254 (ikke muligt at vælge dette i forgående punkt, men hører til afdelingen på Marktoften 26)
Eventuel bemærkning	
Kontaktperson	Gert Rasmussen
Adresse	Hammerholmen 44, 2650 Hvidovre
Telefonnummer	36772177

Mailadresse	gert@fassi.dk
Indsæt kontaktoplysninger på ejer	Marktoften 26, 8464 Galten lejer Fassi Kraner Aps af: Ejendomsselskabet Marktoften 26 ApS Lundegård Strandvej 18 A 2791 Dragør CVR: 41354607
Eventuelle yderligere bemærkninger	MA Olympos Holding ApS ejer både Fassi Kraner og Ejendomsselskabet Marktoften 26 ApS.

Kort beskrivelse af det anmeldte projekt

Formularfelt	Udfyldt værdi
Marker i boksen, hvis du vil anmelde et nyt maskinværksted	True
Marker i boksen, hvis du vil anmelde ændringer eller udvidelser til et eksisterende maskinværksted	
Giv en kort beskrivelse af din virksomhed og hvad du gerne vil anmelde	Fassi Kraner importerer FASSI lastbilkraner fra FASSA GRU S.p.A. i Italien. Udover at de sælger kranerne direkte til kunder, som selv monterer, så monterer Fassi Kraner også selv på lastbiler og bygger biler op. Det gør de pt. på to værksteder i Danmark, et i Hvidovre og et i Skejby ved Aarhus. Men da kapaciteten af disse to værksteder pga. øget efterspørgsel ikke længere er utilstrækkelig, ønsker Fassi Kraner at opføre et nyt maskinværksted på Marktoften 26 i Galten - når det står færdigt erstatter det værkstedet i Skejby, som lukkes. Maskinværkstedet bliver ca. 1.400 m2 (bebygget areal), hertil kommer lager, ophold og administration på 544 m2 (bebygget areal) + 233 m2 (1. sal). Hertil kommer en vaskeplads på højst 25 m2 og et befæstet areal til tung trafik på ca. 6.700 m2. Maskinværkstedet kommer til at anvende, MIG+TIG svejsning, båndsav, båndsliber, slange skærer og en gang imellem en drejbænk. Der bliver etableret både generel rumventilation og punktsug med afkast over tag. Denne anmeldelses opbygning følger kravene til anmeldelse angivet i maskinværkstedsbekendtgørelsens bilag 1.

Bygningsmæssige ændringer/udvidelser og start af virksomhed

Formularfelt	Udfyldt værdi
Kræver det ansøgte bygnings- eller anlægsmæssige udvidelser eller ændringer?	Ja [Kode: true]
Angiv forventede tidspunkter for start af bygge- og anlægsarbejder	November 2021 eller lige efter modtagelse af byggetilladelse
Angiv forventede tidspunkter for afslutning af bygge- og anlægsarbejder	Anlægsperiode 37 uger
Startdato for virksomhedens drift.	Efter endt anlægsperiode
Eventuelle yderligere bemærkninger	

Driftstid og støjende aktiviteter

Driftstid og interne støjkloder

Tidsperiode	Fra	Til	Bemærkning
-------------	-----	-----	------------

Mandag - Fredag	7	16	Ved spidsbelastning 2-3 timer mere indendørs
Lørdage	Lukket		
Søn- og helligdage	Lukket		

Eksempel på udfyldelse af driftstid og interne støjkilder

Tidsperiode	Fra	Til	Bemærkning
Mandag - Fredag	07:00	16:00	Fredag dog fra 07:00 til 14:30
Lørdage	08:00	15:00	
Søn- og helligdage	Lukket		Dog i spidslastperioder fra 07:00 - 15:00. Ca. 8 søndage om året

Driftstid for anlæg

Anlæg	Fra	Til	Bemærkning
Eksempel på udfyldelse af driftstid for anlæg			
Anlæg	Fra	Til	Bemærkning
Laserskærer	22:00	06:00	Mandag - fredag
Pulvermaling	04:00	08:00	Hver torsdag

14. Oplysninger om kørsel til og fra virksomheden, herunder art, antal og tidspunkter.

Kørselstype	Fra	Til	Antal til- og frakørsler
Lastbiler som skal påmonteres kran	7	16	5-15 pr uge
Lastbiler med varer	7	16	Ca. 2 om ugen
Personel - ansatte i bil	7	16	Til og fra hver driftsdag

Eksempel på udfyldelse

Kørselstype	Fra	Til	Antal til- og frakørsler
Levering af varer med lastbil	07.00	15.00	Ca. 6 leveringer i hverdage og 2 om lørdagen
Afhentning af færdigvarer	14.00	16.00	Ca. 4 lastbiler i hverdage og 1 om lørdagen

Tegninger

Orientering

Markeret: Jeg har læst og forstået ovenstående

Bilag

[20-1 E -Plan, Stue.pdf](#)

[11 - Belægningsplan\(2021.09.10\).pdf](#)

[10 - Situationsplan\(2021.09.10\).pdf](#)

[Bilag - supplerig til situationsplan.png](#)

[12 -Ledningsplan\(2021.10.20\).pdf](#)

Råvarer og affald

Angiv art, forbrug og oplag af råvarer og væsentlige hjælpeoffer, herunder køle-smøremidler.

Råvarer og hjælpeoffer	Forbrug (ca.)	Opbevaring
------------------------	---------------	------------

Hydrauklikolie	300 liter	Indendørs på lager
Smørefedt	50 kg	Indendørs på lager
Gasflasker til svejseanlæg	3 stk.	Indendørs på lager
Ulegeret stål	2.000 kg (maks)	Indendørs på lager
Øvrig småkemi til autoværksted (rensevæsker osv)	Ukendt	Indendørs på lager i kemiskab

Eksempel på udfyldning		
Råvarer og hjælpeoffer	Forbrug (ca.)	Opbevaring
Blanke stålrør	1.110 tons	
Rustfri stålrør	330 tons	
Aluminium	1.400 tons	
Zink	400 tons	
Mineralsk olie	17.500 liter	
Vegetabilsk olie	3.600 liter	
Glasgrit	1.8 tons	

Udfyld følgende tabel			
Affaldstype	Mængde [kg/år]	Farligt / ikke farligt	Opbevaring
Se bilag			

Eksempel på udfyldning			
Affaldstype	Mængde [kg/år]	Farligt / ikke farligt	Opbevaring
Rustfri stål	120	IF	Udendørs container
Spåner med olie	60	F	Tæt container med låg
Blandet elektronik	20	IF	Hal 1 - åben container
Lysstofrør	5	F	Miljøstation udendørs
Olieemulsion	140	F	Spunstromler på spildbakke i hal 3
Olievædede klude	15	F	Lukket tæt beholder

Bilag
Bilag - affaldsmængder.pdf

Spildevand: Oplysning om, hvor spildevand fra produktionen ønskes afledt til

Formularfelt	Udfyldt værdi
Er der spildevand, der skal afledes til kloaksystemet?	Ja [Kode: true]
Er der spildevand, der udledes direkte til vandløb, søer, havet?	Nej [Kode: false]
Er der spildevand, der afledes på en anden måde?	Nej [Kode: false]
Angiv hvilken anden afledningsform der benyttes	
Afledes der kølevand fra virksomheden?	Nej [Kode: false]
Eventuelle yderligere bemærkninger	

Spildevand: Tilslutning til kloak, oplysninger om oprindelse og vandmængde

Formularfelt	Udfyldt værdi
Oplys om alle spildevandstypers oprindelse	Vand fra vaskeplads til afvaskning af lastbiler. Lastbilerne vaskes ikke for at gøre dem helt rene, men for at fjerne eventuelt skidt og olie, som besværliggør påsætning af kraner eller som under påmontering er spildt på lastbiler (tørres som udgangspunkt af af med klud).
Oplys om maksimal mængde af spildevand afledt pr. døgn og pr. år	0-10 lastbiler pr uge af maks 100 liter pr lastbil, af 50 uger = maks 50 m ³
Oplys om variationen i afledningen over døgn, uge, måned eller år.	Variationen er uafhænger af vejr og årstid - dog vil overfladevand, som falder på de 25 m ² afhænge af nedbørsmængder.
Angiv spildevandets pH-værdi	6-9
Oplys om eventuelle mikroorganismer	Ingen kendte
Angiv kapaciteten af renseforanstaltninger.	Olieudskiller 10 l/s med koalescensfilter og sandfang 2,5 m ³
Beskriv rensningsmetoder og rensningsgrad.	Helt normale rensemetoder med olieudskiller med koalescensfilter og efterfølgende sandfang. Der etableres en målebrønd lige efter.
Eventuelle yderligere bemærkninger	

Spildevand: Tilslutning til kloak, indholdsstoffer

Oplysninger om indholdsstoffer i spildevand

Stofnavn	Gennemsnitlig koncentration (mg/l)	Årlig mængde (kg/år)	Bemærkninger
Organisk stof som COD			
Organisk stof som BI ₅			
Total kvælstof			
Total fosfor			
Mineralsk olie	Ukendt - går igennem olieudskiller		Da vaskeprocessen går ud på at fjerne snavs eller lidt olie, men samtidig sigter at anvende så lidt vand som muligt, kan koncentrationen før olieudskiller være høj. Men olieudskiller fjerner hovedparten og massestrømmen er meget lille.

Beregning af afkasthøjder

Redegørelse:

Opbygning af ventilation, punktudsug og filter fremgår af vedhæftede bilag.

Kravene til afkasthøjden er defineret af dels svejsning og dels udledning af støv til omgivelserne. For svejsning stilles minimumskravene på baggrund af Tabel 1 i Bilag 2 i Maskinværkstedsbekendtgørelsen. 2-4 svejsesteder med MIG-svejsning i ulegeret stål giver et minimumskrav om afkast 1 meter over tag, da der er mere end 40 meter til nærmeste bolig. Da luften føres igennem et filter med en tilbageholdelse af 99,9% af røgen og derefter minimum 1 meter over tag er dette vilkår opfyldt.

For slibestøv er der en emissionsgrænseværdi på 5 mg/Nm³ målt som totalstøv og en B-værdi på 0,01 mg/m³ for slibestøv (ikke-rustfrit). Grundet MCP SmartFilter med en tilbageholdelse af 99,9% af støvet vurderes vilkåret for emission at være overholdt. Ved samtidig drift af både båndsliber og -sav er spredningsfaktoren maksimalt = $(1.400 \text{ m}^3/\text{h} \times 5 \text{ mg}/\text{Nm}^3) / 0,01 \text{ mg}/\text{m}^3 = 194 \text{ m}^3/\text{s}$, hvilket er under grænsen på 250 m³/s og afkastet blot skal føres 1 meter over tag til frifortynding. I virkeligheden er emissionen langt mindre grundet filteret.

Bilag

[datablad Combifab blæsere og ventilatorer.pdf](#)

[datablad NOM 4.pdf](#)

[datablad MCP-2-8a SmartFilter.pdf](#)

[datablad Filtercart.pdf](#)

[Bilag - Ventillation, punktudsug og filtre.pdf](#)

Aktiviteter på maskinværkstedet

Formularfelt	Udfyldt værdi
Processer hvor der anvendes køle- og smøremidler	Ja [Kode: true]
Støvfrembringende processer, herunder slibning og rensetromling	Ja [Kode: true]
Svejs- og skæreprocesser	Ja [Kode: true]
Blæserenseprocesser	Nej [Kode: false]
Pulvermaling	Nej [Kode: false]
Vådmaling	Nej [Kode: false]
Andre forurenende aktiviteter	Nej [Kode: false]

Processer hvor der anvendes køle- og smøremidler

Redegørelse:

Der installeres en drejebænk. Den anvendes udelukkende ved behov for fremstilling af specialbeslag til påmontering af kran, hvor standardbeslagene ikke kan bruges. Derfor kan der under brug bliver tilsat lidt køle- og smøremidler fra håndholdt container (fx spraydåse), men samlet i meget begrænsede mængder og under udsug (ca. 700 m³/h).

Støvfrembringende slibning og rensetromling

Redegørelse:

Arbejdet på båndsav og -sliber kan medføre en samlet luftmængde på op til 2 x 700 m³/h, som føres til MCP SmartFilter med en tilbageholdelsesgrad på 99,9 % af støvet.

Svejsprocesser

Udfyld følgende tabel.

Svejsemetoder	Antal svejsesteder	Antal timer pr. år.
MMA-, MIG/MAG-, TIG- og FCA svejsning i ulegeret stål	3	maks. 500-750
MMA-, MIG/MAG-, TIG- og FCA svejsning i rustfrit stål		
Lasersvejsning i ulegeret stål		
Lasersvejsning i rustfrit stål		
CNC-svejsning eller andre automatiserede svejseoperationer		
Indsæt anlæggets navn	Antal skærehoveder	Antal svejsetimer pr. år

Plasmaskæring

Markeret ikke relevant:

Der foretages ikke plasmaskæring

Laserskæring

Markeret ikke relevant:

Der foretages ikke laserskæring

Flammeskæring

Markeret ikke relevant:

Der foretages ikke flammeskæring

Bidrag fra flere svejse- og skæreprocesser

Markeret ikke relevant:

Kun MIG/TIG svejsning af ovenstående i afkastet

Krav til begrænsning af luftforurening

MVB §§ 6-7: Processer med brug af køle- og smøremidler

Type:	Branchekrav
VilkårsID:	VK0000000995
Version:	4

Beskrivelse

§ 6. I afkast, hvor der udledes olietågeaerosoler fra brug af køle- og smøremidler ved drejning, boring, fræsning, høvling og slibning, skal følgende emissionsgrænseværdier overholdes:

- 1) 5 mg/normal m³ for vegetabiliske olietågeaerosoler
- 2) 1 mg/normal m³ for mineralske olietågeaerosoler

§ 7. Emissionsgrænseværdierne for olietågeaerosoler anses for overholdt i afkast, som overholder kravene i stk. 2-5.

Stk. 2 . Den udsugede luft skal renses med et afsluttende filter med mindst 99 % renseeffektivitet.

Stk. 3 . Filtret skal være forsynet med en differenstrøkmåler, som løbende skal følge, hvornår filtret skal renses eller udskiftes.

Stk. 4 . Ved installation og ved skift af olietågefilteret skal det kontrolleres, at filtret er ubeskadiget og monteret korrekt uden utætheder. Efter udskiftning skal det kontrolleres, at differenstrøkket ved normal drift ligger i det normale område for nyt filter.

Stk. 5. Olietågefiltre skal vedligeholdes og serviceres efterleverandørens anvisninger.

Vilkåret kan overholdes: Ja

Kommentar

Der anvendes kun køle- og smøremidler i produktionen af små enkeltdele til enkelte kranmonteringer, hvis fx standard-beslag ikke kan klare opgaven. Derfor er det små spray på drejebænk og ikke et egentligt kontinuerligt forbrug. Derfor er der ingen problemer med overholdelse af kravet.

MVB §§ 8 - 9: Slibeprocesser

Type: Branchekrav

VilkårsID: VK0000000996

Version: 4

Beskrivelse

§ 8. I afkast fra slibeprocesser skal emissionsgrænseværdien på 5 mg/normal m3 for slibestøv målt som total støv overholdes.

§ 9. Partikelfiltre på afkast fra slibeprocesser skal drives, serviceres, vedligeholdes og udskiftes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseeffektivitet er opretholdt løbende.

Stk. 2. Afkast omfattet af stk.1 skal kontrolleres mindst 1 gang om måneden for utætheder fra filtret.

Vilkåret kan overholdes: Ja

MVB §§ 10 - 11: Svejse- og/eller skæreprocesser

Type: Branchekrav

VilkårsID: VK0000000997

Version: 62

Beskrivelse

§ 10. Virksomheden skal etablere filtre, der er i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejserøgen i afkast fra MMA-, MIG/MAG-, FCA-svejsning og lasersvejsning som anvist i tabel 1 og 2 i bilag 2.

Stk. 2. Virksomheden skal etablere filtre, der er i stand til at tilbageholde mindst 99 % af skærerøgen i afkast fra plasma-, laser og flammeskæring som anvist i tabel 3a-3c, 4 og 5 i bilag 2.

Stk. 3. Filtre på afkast fra svejse og/eller skæreprocesser skal drives, serviceres og vedligeholdes og udskiftes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseeffektivitet er opretholdt løbende.

Stk. 4. Før nye filtre på afkast fra svejse- og/eller skæreprocesser tages i brug, skal virksomheden fremskaffe dokumentation for, at filteret opfylder kravet i stk. 1 og 2.

§ 11. Hvis der samtidigt forekommer bidrag fra flere af processerne svejsning og/eller laser-, plasma- og/eller flammeskæring i ulegeret stål eller rustfrit stål, udledt i samme eller forskellige afkast, som hver især ikke stilles over for vilkår om rensning, skal der etableres filter i afkastet som anført i tabel 6 i bilag 2, jf. § 23.

MVB - Bilag 2 - Tabel 1. Krav til rensning og afkasthøjde ved MMA-, MIG/MAG-, FCA-, TIC- og plasmasvejsning

Krav til rensning og afkasthøjde ved MMA-, MIG/MAG-, FCA-, TIC- og plasmasvejsning. Den angivne afkasthøjde er i meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret

Svejsemetode		Antal svejsesteder		
	1 svejsested	2 - 4 svejsesteder	5 – 8 svejsesteder eller mere end 8 svejsesteder, men ≤ 2000 svejsetimer (a) i alt pr. år	Mere end 8 svejsesteder og > 2000 svejsetimer (a) i alt pr. år
MMA -, MIG/ MAG- og FCA- svejsning i ulegeret stål	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 3 meter. Dog kun på mindst 1 meter, hvis der er mere end 40 meter til nærmeste bolig	Afkast på mindst 3 meter	Filter (b) og afkast på mindst 1 meter
TIG- og plasmasvejsning i ulegeret stål	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter
MMA-, MIG/ MAG- og FCA- svejsning i rustfrit stål	Afkast på mindst 1 meter	Filter (b) og afkast på mindst 1 meter	Filter (b) og afkast på mindst 1 meter	Filter (b) og afkast på mindst 1 meter
TIG- og plasma- svejsning i rustfrit stål	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter

a) Til svejsetimer medgår både lysbuetiden og den tid, der medgår til at forberede selve svejsningen, herunder udskiftning af elektroder. b) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejserøgen.

MVB - Bilag 2 - Tabel 2. Krav til rensning og afkasthøjde ved lasersvejsning

Krav til rensning og afkasthøjde ved lasersvejsning. Den angivne afkasthøjde er i meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret

Svejsemetode		Krav for emission (a) på		
--------------	--	--------------------------	--	--

	0 - 1,7 mg/s	1,8 - 4 mg/s	4,1 - 7,5 mg/s	> 7,5 mg/s
Lasersvejsning i ulegeret stål	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 3 meter, dog på mindst 1 meter, hvis der er mere end 40 meter til nærmeste bolig	Afkast på mindst 3 meter	Filter (a) og afkast på mindst 1 meter
Lasersvejsning i rustfrit stål	Afkast på mindst 1 meter	Filter (a) og afkast på mindst 1 meter	Filter (a) og afkast på mindst 1 meter	Filter (a) og afkast på mindst 1 meter

a) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejserøgen.

MVB - Bilag 2 - Tabel 3a. Krav til rensning og afkasthøjde ved plasmaskæring ved tør skæring

Krav til rensning og afkasthøjde ved plasmaskæring ved tør skæring. Den angivne afkasthøjde er i meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret.

Materiale, pladetykkelse og intermittens (a)	Krav
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens (a) < 3 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens (a) ≥ 3 %	Filter (b)
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens (a) < 15 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens (a) ≥ 15 %	Filter (b)
Rustfrit stål i pladetykkelse < 30 mm og ved alle intermittenser (a)	Filter (b)
Rustfrit stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens (a) < 7 %	Afkast på mindst 3 meter
Rustfrit stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens (a) ≥ 7 %	Filter (b)

a) Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden. b) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af skærerøgen Intermittensen er et mål for belastningsperiodernes længde og hyppighed. Den defineres som lysbuens brændetid angivet i procent af svejsemaskinens arbejdstid. Hvis lysbuen ved maskinel svejsning er tændt hele tiden, kræves en intermittens på 100%. Ved manuel svejsning med beklædte elektroder er intermittensen noget lavere. Almindeligvis ligger intermittensen mellem 25 og 60%

MVB - Bilag 2 - Tabel 3b. Krav til rensning og afkasthøjde ved plasmaskæring ved halvtør skæring.

Krav til rensning og afkasthøjde ved plasmaskæring ved halvtør skæring (a). Den angivne afkasthøjde er i meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret.

Materiale, pladetykkelse og intermittens (b)	Krav
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens (b) < 15 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens (b) ≥ 15 %	Filter (c)
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens (b) < 200 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens (b) ≥ 200 %	Filter (c)
Rustfrit stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens (b) < 4 %	Afkast på mindst 3 meter
Rustfrit stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens (b) ≥ 4 %	Filter (c)
Rustfrit stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens (b) < 7 %	Afkast på mindst 3 meter
Rustfrit stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens (b) ≥ 7 %	Filter (c)

a) Halvtør skæring betyder, at der skæres over et vandbad, eller hvor skæringen omgives af et vandgardin. b) Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden. c) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af skærerøgen. Intermittensen er et mål for belastningsperiodernes længde og hyppighed. Den defineres som lysbuens brændetid angivet i procent af svejsemaskinens arbejdstid. Hvis lysbuen ved maskinel svejsning er tændt hele tiden, kræves en intermittens på 100%. Ved manuel svejsning med beklædte elektroder er intermittensen noget lavere. Almindeligvis ligger intermittensen mellem 25 og 60%

MVB - Bilag 2 - Tabel 3c. Krav til rensning og afkasthøjde ved plasmaskæring ved vandneddykket skæring.

Krav til rensning og afkasthøjde ved plasmaskæring ved vandneddykket skæring (a). Den angivne afkasthøjde er i meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret

Materiale, pladetykkelse og intermittens (b)	Krav
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens < 110 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens ≥ 110 %	Filter (c)
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved alle intermittenser	Afkast på mindst 3 meter
Rustfrit stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens < 35 %	Afkast på mindst 3 meter
Rustfrit stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens ≥ 35	Filter (c)
Rustfrit stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved alle intermittenser	Afkast på mindst 3 meter

a) En vandneddykket skæring er hvor skærehovedet er neddykket i et vandbad. b) Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der

med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden. c) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af skærerøgen. Intermittensen er et mål for belastningsperiodernes længde og hyppighed. Den defineres som lysbuen brændetid angivet i procent af svejsmaskinens arbejdstid. Hvis lysbuen ved maskinel svejsning er tændt hele tiden, kræves en intermittens på 100%. Ved manuel svejsning med beklædte elektroder er intermittensen noget lavere. Almindeligvis ligger intermittensen mellem 25 og 60%

MVB - Bilag 2 - Tabel 4. Krav til rensning og afkasthøjde ved laserskæring med O2 (ilt) og N2 (nitrogen).

Krav til rensning og afkasthøjde ved laserskæring med O2 (ilt) og N2 (nitrogen). Den angivne afkasthøjde er i meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret.

Gas, materiale, pladetykkelse og intermittens (a)	Krav
O2 i ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens < 55 %	Afkast på mindst 3 meter
O2 i ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens ≥ 55 %	Filter (b)
N2 i ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens < 550 %	Afkast på mindst 3 meter
N2 i ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens ≥ 550 %	Filter (b)
O2 i rustfrit stål i alle pladetykkelser og ved intermittens < 2 %	Afkast på mindst 3 meter
O2 i rustfrit stål i alle pladetykkelser og ved intermittens ≥ 2 %	Filter (b)
N2 i rustfrit stål i alle pladetykkelser og ved intermittens < 45 %	Afkast på mindst 3 meter
N2 i rustfrit stål i alle pladetykkelser og ved intermittens ≥ 45 %	Filter (b)

a) Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden. b) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af skærerøgen. Intermittensen er et mål for belastningsperiodernes længde og hyppighed. Den defineres som lysbuen brændetid angivet i procent af svejsmaskinens arbejdstid. Hvis lysbuen ved maskinel svejsning er tændt hele tiden, kræves en intermittens på 100%. Ved manuel svejsning med beklædte elektroder er intermittensen noget lavere. Almindeligvis ligger intermittensen mellem 25 og 60%

MVB - Bilag 2 - Tabel 5. Krav til rensning og afkasthøjde ved flammeskæring.

Krav til rensning og afkasthøjde ved flammeskæring. Den angivne afkasthøjde er i meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret

Materiale, pladetykkelse og intermittens (a)	Krav
Ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens < 22 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens ≥ 22 %	Filter (b)

a) Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden. b) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejse- eller skærerøgen. Intermittensen er et mål for belastningsperiodernes længde og hyppighed. Den defineres som lysbuen brændetid angivet i procent af svejsmaskinens arbejdstid. Hvis lysbuen ved maskinel svejsning er tændt hele tiden, kræves en intermittens på 100%. Ved manuel svejsning med beklædte elektroder er intermittensen noget lavere. Almindeligvis ligger intermittensen mellem 25 og 60% Intermittensen er et mål for belastningsperiodernes længde og hyppighed. Den defineres som lysbuen brændetid angivet i procent af svejsmaskinens arbejdstid. Hvis lysbuen ved maskinel svejsning er tændt hele tiden, kræves en intermittens på 100%. Ved manuel svejsning med beklædte elektroder er intermittensen noget lavere. Almindeligvis ligger intermittensen mellem 25 og 60%

MVB - Bilag 2 - Tabel 6.

Svejsninger i ulegeret stål omfattet af tabel 1 og 2
Forekommer flere af svejseprocesserne angivet i tabel 1 og 2 samtidigt, og som hver især ikke giver anledning til krav om enten rensning i filtre eller 3 meter høje afkast, skal det beregnes, om der skal ske rensning i filtre eller etableres 3 meter høje afkast.
1) Ved svejsning i ulegeret stål bidrager ét svejsested ved metoderne MMA-, MIG/MAG- og FCA-svejsning hver især med 12 % til filterkravet, og lasersvejsning bidrager med X·13,3 % til filterkravet. X er emissionen i mg/s.
Hvis det samlede bidrag er ≥ 100 % for svejsning i ulegeret stål skal alt svejserøgen udledes gennem filter.
2) Ved svejsning i ulegeret stål bidrager ét svejsested ved metoderne MMA-, MIG/MAG- og FCA-svejsning hver især med 25 % til kravet om 3 meter høje afkast, og lasersvejsning bidrager med X·55,6 % til kravet om 3 meter høje afkast. X er emissionen i mg/s.
Hvis det samlede beregnede bidrag er ≥ 100 % for svejsning i ulegeret stål, skal der etableres 3 meter høje afkast.
Svejsninger i rustfrit stål omfattet af tabel 1 og 2
Hvis flere af svejseprocesserne angivet i tabel 1 og 2 forekommer samtidigt, og de hver især ikke giver anledning til krav om rensning i filtre, skal det beregnes, om der skal ske rensning i filtre efter følgende oplysninger:
1) Ved svejsning i rustfrit stål bidrager ét svejsested ved metoderne MMA-, MIG/MAG- og FCA-svejsning hver især med 25 % til kravet om filter, og lasersvejsning bidrager med X·55,6 % til kravet om filter, hvor X er emissionen i mg/s.
Hvis det samlede bidrag er ≥ 100 % for svejsning i rustfrit stål skal alt svejserøgen udledes gennem filter.
Skæreprcesser i ulegeret stål omfattet af tabel 3-5
Forekommer der mere end én af skæreprcesserne laser-, plasma- og flammeskæring ved intermittenser, der hver især giver anledning til 3 meter høje afkast, skal det beregnes, om der skal ske rensning i filter efter følgende oplysninger:

1) De enkelte maskiners intermittenser divideres med de intermittenser, der er angivet for de relevante skæreprocesser afhængig af materialetype, tykkelse og intermittens samt eventuelt anvendt gas i tabel 3-5. Forholdene regnes i procent.
Hvis det samlede bidrag for alle skæreprocesserne i ulegeret stål beregnes til ≥ 100 %, skal alt skærerøg udledes gennem filter.
Skæreprocesser i rustfrit stål omfattet af tabel 3-5
Forekommer der mere end én af skæreprocesserne laser-, plasma- og flammeskæring ved intermittenser, der hver især giver anledning til 3 meter høje afkast, skal det beregnes, om der skal ske rensning i filter efter følgende oplysninger:
1) De enkelte maskiners intermittenser divideres med de intermittenser, der er angivet for de relevante skæreprocesser afhængig af materialetype, tykkelse og intermittens samt eventuelt anvendt gas i tabel 3-5. Forholdene regnes i procent.
Hvis det samlede bidrag for alle skæreprocesserne rustfrit stål beregnes til ≥ 100 %, skal alt skærerøg udledes gennem filter.
Svejs- og skæreprocesser i ulegeret stål
Forekommer der én eller flere svejseprocesser sammen med én eller flere af processerne laser-, plasma- og flammeskæring, skal det beregnes, om der skal ske rensning i filter efter følgende oplysninger:
1) Ved svejsning i ulegeret stål bidrager ét svejsested ved metoderne MMA, MIG/MAG og FCA hver især med 12 % til filterkravet, og lasersvejsning bidrager med $X \cdot 13,3$ %, hvor X er emissionen i mg/s. De enkelte skæremaskiners intermittenser divideres med de intermittenser, der er angivet for de relevante skæreprocesser afhængig af materialetype, tykkelse og intermittens samt eventuel anvendt gas i tabel 3-5. Forholdene regnes i procent.
Hvis det samlede bidrag for svejsning og skæring i ulegeret stål beregnes til ≥ 100 %, stiller godkendelsesmyndigheden krav om filter for både skære- og svejseprocesser.
Svejs- og skæreprocesser i rustfrit stål
Forekommer der én eller flere svejseprocesser sammen med én eller flere af processerne laser-, plasma- og flammeskæring, skal det beregnes, om der skal ske rensning i filter efter følgende oplysninger:
1) Ved svejsning i rustfrit stål bidrager ét svejsested ved metoderne MMA, MIG/MAG og FCA hver især med 25 % til kravet om filter, og lasersvejsning bidrager med $X \cdot 55,6$ % til kravet om filter, hvor X er emissionen i mg/s. De enkelte skæremaskiners intermittenser divideres med de intermittenser, der er angivet for de relevante skæreprocesser afhængig af materialetype, tykkelse og intermittens samt eventuel anvendt gas i tabel 3-5. Forholdene regnes i procent.
Hvis det samlede bidrag for svejsning og skæring i rustfrit stål beregnes til ≥ 100 %, stiller godkendelsesmyndigheden krav om filter for både skære- og svejseprocesser.

Vilkåret kan overholdes: Ja

Kommentar

Af ovenstående foretages der kun MIG/TIG - svejsning på 3 svejsesteder (99% i ulegeret stål). For MIG giver det krav 1 meter (da der er over 40 m til beboelse). Derudover er alle svejsesteder er tilkoblet filter med 99,9 % rensegrad på svejserøg.

MVB §§ 12 - 14: Blæserensning

Type: Branchekrav

VilkårsID: VK0000000998

Version: 4

Beskrivelse

§ 12. Ved tør fristråleblæserensning skal spredning af diffust støv til omgivelserne forhindres ved:

- 1) Døre, vinduer og porte til blæserensningskabinen (-hallen) skal være lukkede og tætsluttende.
- 2) Der skal opretholdes et konstant undertryk i blæserensningskabinen (-hallen) under drift.
- 3) Afrensede emner skal være rengjorte for brugt blæserensningsmateriale, før emnerne køres eller transporteres ud af blæserensningskabinen (-hallen).
- 4) Brugt blæsemiddel i og foran blæserensningskabinen (-hallen) skal fjernes, så det ikke giver anledning til støvgener i omgivelserne.
- 5) Rengøring af blæserensningskabine (-hallen) skal ske for lukkede porte, døre og vinduer.

Stk. 2. Krav i stk. 1. gælder ikke for slyngrenseanlæg

§ 13. I afkast fra anlæg med blæserensning skal emissionsgrænseværdien på 5 mg/normal m³ målt som total støv overholdes.

§ 14. Partikelfiltre på afkast fra blæserensning skal drives, serviceres, vedligeholdes og udskiftes efter filterleverandørens anvisninger, så normal rensningseffektivitet er opretholdt løbende.

Stk. 2. Afkast omfattet af stk. 1 skal kontrolleres mindst 1 gang om måneden for utætheder fra filteret.

Vilkåret kan overholdes: Ikke relevant

Kommentar

Ingen blæserensning

MVB §§ 15 - 17: Pulvermaleanlæg

Type: Branchekrav
VilkårsID: VK0000000999
Version: 4

Beskrivelse

§ 15. Under drift af pulvermaleanlæg skal spredning af diffust støv til omgivelserne forhindres ved, at kabinen holdes under konstant undertryk.

§ 16. I afkast fra pulvermaleanlæg skal emissionsgrænseværdien for pulvermolestøv på 5 mg/normal m³ målt som total støv overholdes.

Stk. 2. Partikelfiltre på afkast fra pulvermaleanlæg skal drives, serviceres, vedligeholdes og udskiftes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseeffektivitet er opretholdt løbende.

Stk. 3. Afkast omfattet af stk.1 skal efterses mindst 1 gang om måneden for kontrol af utætheder fra filteret.

§ 17. Afkast fra pulvermaleanlæg, hvor der anvendes pulvermaling, der indeholder hovedgruppe 1 stoffer, skal være forsynet med et filter af minimum klasse H13 efter DS/EN 1822.

Stk. 2. Lækagekontrol skal udføres på filtre i afkast omfattet af stk. 1 senest 10 dage efter ibrugtagning, og efter at disse har været afmonteret eller på anden måde justeret eller repareret, dog mindst én gang om året.

Stk. 3. Lækagekontrol skal udføres som beskrevet i 5. supplement til Miljøstyrelsens vejledning nr. 2/2001 Luftvejledningen med et acceptkriterium på 0,05 %. Filtre, som ikke overholder acceptkriteriet, skal udskiftes senest 2 uger efter, at lækagetesten er udført.

Stk. 4. Dokumentation for kontrol af filtre, herunder test af HEPA-filtre (typeafprøvning, individuel afprøvning og lækagetest), skal forevises eller fremsendes på tilsynsmyndighedens forlangende. Dokumentationen skal være tilgængelig på virksomheden i hele filterets levetid.

Vilkåret kan overholdes: Ikke relevant

Kommentar

Der er ikke et pulvermaleanlæg eller processer med maling og overfladebehandling i projektet.

MVB §§ 18 - 20: Vådmaling

Type: Branchekrav
VilkårsID: VK0000001000
Version: 2

Beskrivelse

§ 18. Under drift af vådmaleanlæg skal døre, vinduer og porte til produktionslokalet være lukkede og tætsluttende.

§ 19. I alle afkast fra vådmaleanlæg skal følgende emissionsgrænseværdier overholdes:

- 1) 5 mg/normal m³ for zinkstøv
- 2) 5 mg/normal m³ for epoxystøv
- 3) 10 mg/normal m³ for støv, målt som total støv
- 4) 300 mg/normal m³ for blandingsfortyndere

Stk. 2. Emissionsgrænseværdien for total støv anses for overholdt, hvis der er installeret et filter i udsugningen fra malerhallen, -kabinen eller sprøjteboksen, der kan tilbageholde mindst 90 % af malingstøvet.

§ 20. Partikelfiltre på afkast fra vådmaleanlæg skal drives, serviceres, vedligeholdes og udskiftes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseeffektivitet er opretholdt løbende.

Stk. 2. Afkast omfattet af stk.1 skal efterses mindst 1 gang om måneden for kontrol af utætheder fra filteret.

Vilkåret kan overholdes: Ikke relevant

Kommentar

Der er ikke et vådmaleanlæg eller processer med maling og overfladebehandling i projektet.

MVB §§ 21 - 23: Afkasthøjder

Type: Branchekrav

VilkårsID: VK0000001001

Version: 8

Beskrivelse

§ 21. Procesluft fra aktiviteter på virksomheden skal opsamles og afledes igennem afkast.

§ 22. Virksomhedens afkast skal dimensioneres, så virksomhedens samlede bidrag til tilstedeværelse af forurenende stoffer uden for virksomhedens skel overholder B-værdier i bilag 5, dog jf. stk. 2 - 3 og § 23.

Stk. 2. Afkast fra hærdeovn i tilknytning til pulvermaleanlæg skal føres én meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret.

Stk. 3. Afkast forsynet med HEPA-filter (klasse 13) på pulvermaleanlæg skal føres én meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret.

§ 23. Afkast i tilknytning til svejse- og skæreprocesser skal overholde de afkasthøjder, der er angivet i bilag 2.

Stk. 2. Hvis der samtidigt forekommer bidrag fra flere af processerne svejsning og/eller laser-, plasma- og/eller flammeskæring i ulegeret stål eller rustfrit stål, udledt i samme afkast, skal der etableres afkast med afkasthøjder som anført i tabel 6 i bilag 2.

MVB - Bilag 5 - Oversigt over relevante B-værdier

Aktiviteter og stoffer	mg/m ³
Blæserensning	
Kvartssand	0,005
Korund	0,03
Kulslagge (aluminiumsilikat)	0,06
Kobberslagge	0,02
Glaskugler	0,08
Stålgrit, stålshot o. lign.	0,08
Drejning, boring, fræsning, høvling slibning	
Slibestøv – rustfrit stål	0,001
Slibestøv – i øvrigt	0,01
Mineralske olieaerosoler	0,003
Vegetabilske olieaerosoler	0,01
Pulvermaleanlæg	
Epoxystøv, polyesterstøv mv.	0,01
Vådmaleanlæg	
Malingstøv generelt	0,08
Epoxystøv	0,01
Polyurethanstøv	0,04
Zinkstøv	0,06
Blandingsfortyndere (organiske stoffer)	0,15*

* dog 0,3 mg/m³ for malertanlæg etableret før 1. oktober 2001, hvor afkast er dimensioneret på grundlag af en B-værdi på 0,3 mg/m³.

Noter

Ovenfor nævnte bilag 2 indeholder tabellerne 1-6. Disse kan ses herover i punktet MVB §§ 10 - 11: Svejse- og/eller skæreprocesser, hvor de alle er oplyst.

Vilkåret kan overholdes: Ja

Kommentar

Støvfrembringende processer er tilkoblet filter med 99,9% rensegrad.

Øvrige stoffer fremkommer ikke

Krav til egenkontrol

MVB §§ 24-29: Præstations- og egenkontrol

Type: Branchekrav

VilkårsID: VK0000001002

Version: 6

Beskrivelse

Fra processer med brug af køle- og smøremidler

§ 24. Hvis den samlede luftmængde, der udledes fra virksomheden fra drejning, boring, fræsning, høvling og slibning ved anvendelse af køle-smøremidler, overstiger 10.000 normal m³/time, skal der senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, foretages præstationskontrol med henblik på at dokumentere, at de relevante emissionsgrænseværdier i § 6 er overholdt.

Fra slibeprocesser

§ 25. Hvis den samlede luftmængde, der udledes fra virksomheden fra slibeprocesser uden anvendelse af køle-smøremidler, overstiger 2.500 normal m³/time, skal der senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, foretages præstationskontrol i ethvert afkast fra slibeprocesser med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i § 8 er overholdt.

Fra blæserensning

§ 26. I ethvert afkast fra blæserensningsanlæg skal der senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, foretages en præstationskontrol med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i § 13 er overholdt.

Stk. 2. For anlæg, hvor der anvendes andre blæsemidler end kvartssand, skal der dog kun foretages præstationskontrol, hvis den samlede luftmængde, der udledes fra virksomheden fra sådanne anlæg overstiger 10.000 normal m³/time.

Fra pulvermaleanlæg

§ 27. I ethvert afkast fra pulvermaleanlæg skal der senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, foretages en præstationskontrol med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i § 16 er overholdt.

Fra vådmaleanlæg

§ 28. I ethvert afkast fra vådmaleanlæg skal der senest 6 måneder, efter anlægget er sat i drift, foretages præstationskontrol med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdier i § 19 er overholdt.

Stk. 2. For anlæg, hvor der ikke anvendes vådmaling indeholdende zink eller epoxyforbindelser, skal der dog kun foretages præstationskontrol, hvis den samlede luftmængde, der udledes fra virksomheden fra sådanne vådmaleanlæg overstiger 25.000 normal m³/time.

Generelle krav for gennemførelse af præstationskontrol

§ 29. Målinger, der foretages som led i en præstationskontrol, jf. §§ 24-28, skal udføres som angivet i bilag 4 og i målested indrettet som angivet i samme bilag.

Stk. 2. Rapport over præstationskontroller, jf. §§ 24-28, skal indsendes til tilsynsmyndigheden senest 2 måneder efter, at kontrollen er gennemført.

MVB - Bilag 4

A: Indretning af målesteder: Målesteder skal indrettes og placeres som anført i Metodeblad MEL 22; Kvalitet i emissionsmålinger, se hjemmesiden for Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften. B: Præstationskontrol: Der skal foretages 3 målinger af mindst 1 times varighed. Målingerne kan foretages samme dag. Måling skal gennemføres under drift med maksimal emission eller efter anden aftale med tilsynsmyndigheden. Målingerne skal udføres som akkrediteret teknisk prøvning, og målerapporterne skal udfærdiges som akkrediterede prøvningsrapporter. Målelaboratoriet skal være akkrediteret til bestemmelse af de aktuelle stoffer af Den Danske Akkreditering- og Metrologifond (DANAK) eller et tilsvarende akkrediteringsorgan, som er medunderskriver af EA's multilaterale aftale om gensidig anerkendelse. Prøvetagning og analyse skal ske efter de i nedenstående tabel nævnte metoder eller efter internationale standarder af mindst samme analysepræcision og usikkerhedsniveau. C: Overholdelse af emissionsgrænseværdier: Emissionsgrænsen anses for overholdt, når det aritmetiske gennemsnit af de 3 målinger er mindre end eller lig med grænseværdien.

Navn	Parameter	Metodeblad nr. a)
Bestemmelse af koncentrationen af mineralsk olie (olietåge og oliedampe) i strømmende gas	Mineralsk - og vegetabilsk b) olietågeaerosol	MEL-14
Bestemmelse af koncentrationen af totalt partikulært materiale i strømmende gas	Total støv, slibestøv-rustfrit stål og slibestøv i øvrigt	MEL-02
Bestemmelse af koncentration af TVOC (total gasformig organisk kulstof) i strømmende gas	Blandingsfortyndere	MEL-06

a) Se hjemmesiden for Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften. b) For vegetabilsk olietåge anvendes principperne for måling i MEL-14.

Vilkåret kan overholdes: Ja

Kommentar

De angivne grænser for luftmængder fra processer overskrides ikke under drift og der er umiddelbart ikke krav om præstationsmålinger.

Støjkrav

MVB § 30: Begrænsning af støj

Type: Branchekrav

VilkårsID: VK0000001003

Version: 5

Beskrivelse

§ 30. Virksomhedens samlede bidrag til støjbelastningen i områder, der anvendes til eller i lokalplan eller byplanvedtægt er udlagt til de i bilag 3 anførte områdetyper, må ikke overstige grænseværdier anført i bilag 3.

Stk. 2. I det åbne land må virksomhedens samlede bidrag til støjbelastningen, i det mest støjbelastende punkt ved 3 udendørs opholdsarealer højst 15 meter fra beboelse ikke overstige følgende grænseværdier:

1. 45 dB i perioderne: kl. 07-18 på dagene mandag-fredag og kl. 07 -14 på lørdage.
2. 40 dB i perioderne: kl. 18-22 på dagene mandag-fredag, kl.14-22 på lørdage og kl. 07-22 på søndage og helligdage.
3. 35 dB i perioden: kl. 22-07 på alle dage.

Stk. 3. Kommunalbestyrelsen kan dispensere fra gældende støjkrav efter anmodning herom fra en virksomhed i forbindelse med behandling af en anmeldelse, hvis dette er begrundet i virksomhedens konkrete forhold, jf. § 37, stk. 1.

MVB - Bilag 3 - Krav til maksimal støjbelastning

Grænseværdier for støj(1) Områdetyper	Mandag – fredag kl. 07-18, lørdag kl. 07-14	Mandag – fredag kl. 18-22, lørdag kl. 14-22, søn- og helligdag kl. 07-22	Alle dage kl. 22-07
Erhvervs- og industriområder	70 dB	70 dB	70 dB
Erhvervs- og industriområder med forbud mod generende virksomhed	60 dB	60 dB	60 dB
Områder for blandet bolig- og erhvervsbebyggelse, centerområder (bykerne) (2)	55 dB	45 dB	40 dB
Etageboligområder (2)	50 dB	45 dB	40 dB
Boligområder for åben og lav boligbebyggelse (2)	45 dB	40 dB	35 dB
Sommerhusområder og offentligt tilgængelige rekreative områder (2)	40 dB	35 dB	35 dB

1) Grænseværdierne er angivet som det A-vægtede ækvivalente korrigerede støjniveau, støjbelastningen. Det ækvivalente støjniveau er støjens middelværdi over et længere tidsrum (om dagen 8 timer, om aftenen 1 time og om natten ½ time). Hvis støjen indeholder tydeligt hørbare toner eller impulser, skal man lægge 5 dB til det ækvivalente støjniveau for at bestemme støjbelastningen. 2) For områder med boliger gælder yderligere, at grænseværdien for det højeste øjebliksniveau af støjen om natten, støjens maksimalværdi, fastsættes 15 dB højere, end den anførte grænseværdi for natperioden.

Vilkåret kan overholdes: Ja

Krav til beskyttelse af jord og grundvand

MVB §§ 31-33: Beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand

Type: Branchekrav

VilkårsID: VK0000001004

Version: 2

Beskrivelse

§ 31. Spild af forurenende stoffer fra produktion og affald skal forhindres.

Stk. 2. Produktion på maskiner, hvorfra der kan ske spild af køle-smøremiddel, skal foregå på en tæt belægning med mulighed for opsamling af spild.

Stk. 3. Rensetromler skal placeres under tag på en tæt belægning og være forsynet med opsamlingsbakke til afrenset materiale.

Stk. 4. Ved udendørs opbevaring af fræsespåner, affald fra klipning af plademateriale og andet metalaffald, der indeholder rustbeskyttende olie og/eller køle-smøremidler, skal affaldet opbevares forsvarligt, således at afdryppet olie eller køle-smøremiddel kan opsamles i egnet spildbakke eller lignende. Oplagspladsen skal have en tæt belægning uden mulighed for afløb til jord, grundvand, overfladevand og kloak eller med spildbakke. Oplagspladsen eller spildbakken skal kunne rumme indholdet af den største beholder, der opbevares.

Stk. 5. Køle-smøremiddel, maling, blandingsfortyndere og olieprodukter, såvel nyt som brugt, samt forurenede absorptionsmateriale, kasseret blæsemiddel, filterstøv, malingsstøv og andet farligt affald samt afpresset materiale og affald fra tromling skal opbevares i egnede lukkede beholdere, der er tætte og beskyttet mod vejrlig. Oplagspladsen skal have en tæt belægning uden mulighed for afløb til jord, grundvand, overfladevand og kloak eller med spildbakke. Oplagspladsen eller spildbakken skal kunne rumme indholdet af den største beholder, der opbevares.

Stk. 6. Ovenstående gælder ikke for oplag i tanke allerede omfattet af bekendtgørelse om indretning, etablering og drift af olietanke, rørsystemer og pipelines.

§ 32. Overjordiske tanke med 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 afløbsvand. Alternativt skal eventuelt spild 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.

§ 33. Arealer med tæt belægning nævnt i §§ 31 og 32, skal kontrolleres for utætheder mindst 1 gang årligt. Utætheder skal udbedres, straks efter at de er konstateret.

Vilkåret kan overholdes: Ja

Krav til driftsjournal og virksomhedsopstart

MVB § 34: Driftsjournal

Type: Branchekrav

VilkårsID: VK0000001005

Version: 5

Beskrivelse

§ 34. Der skal føres en driftsjournal med angivelse af:

1. Dato for vedligeholdelse af filtre, herunder udskiftning af filtermateriale, og for opdagelse af fejl i filtre med angivelse af korrigerende handling.
2. Resultatet af den månedlige kontrol af filtre.
3. Det årlige forbrug af blandingsfortyndere og andre opløsningsmidler.
4. Dato for eftersyn af belægninger og evt. udbedringer, jf. § 33.

Stk. 2. Driftsjournalen skal opbevares på virksomheden i mindst 5 år og skal være tilgængelig for tilsynsmyndigheden.

Vilkåret kan overholdes: Ja

MVB §§ 35-36: Meddelelse om driftsstart og ophør af virksomhed

Type: Branchekrav

VilkårsID: VK0000001006

Version: 5

Beskrivelse

§ 35. Ved etablering af en ny virksomhed skal virksomheden senest den dag, hvor virksomheden påbegynder driften, give skriftlig meddelelse herom til kommunalbestyrelsen.

§ 36. Ved ophør af drift skal virksomheden træffe de nødvendige foranstaltninger for at undgå forureningsfare og for at efterlade stedet i tilfredsstillende tilstand.

Stk. 2. Ved ophør af drift skal virksomheden give skriftlig meddelelse herom til kommunalbestyrelsen snarest muligt.

Vilkåret kan overholdes: Ja

Fortrolighed

Redegørelse:

Intet fortroligt

Tidligere indsendelser

Der er ingen tidligere versioner



Ansvarlig myndighed

Skanderborg Kommune

Sagsnummer: 09.20.15-P19-7-21

Indsendt af

Christian Nyander Leerbæk

Messingvej 1F
8940 Randers SV

E-mail: cnl@dmr.dk

Telefon 28769049

CVR / RID CVR:14249141-RID:60791470

Indsendt: 10-11-2021 10:17

BOM-nummer: MaID-2021-5374

Indsendelse nr.: 2

Fase: Ansøgning

Ansøgning for Anmeldelse af maskinværksted

Projekt: Fassi Kraner - Anmeldelse af nyt maskinværksted

Klassifikation: Ingen klassifikationer

Ansøgningstyper Miljøanmeldelse af maskinværksted

Sted(er)

Adresser Marktoften 26, 8464 Galten

Ejendomme Ejendomsnr.: 023039, BFE nummer: 100013405

Matrikler Skovby By, Skovby - 14al, BFE nummer: 100013405

Ansøgere

Christian Nyander Leerbæk

Messingvej 1F
8940 Randers SV

E-mail: cnl@dmr.dk

Telefon: 28769049

Indholdsfortegnelse

Samlet oversigt over bilag i indsendelsen	1
Oversigt over dokumentation pr. fase	1
◦ Udfyld ansøgning	1
Ændringer i ansøgningen	2
◦ Dokumentation	2
Angiv CVR og P-nummer	2
Virksomhedstype	2
Anmelder og ejerforhold	2
Kort beskrivelse af det anmeldte projekt	3
Bygningsmæssige ændringer/udvidelser og start af virksomhed	3
Driftstid og støjende aktiviteter	4
Tegninger	4
Råvarer og affald	5
Spildevand: Oplysning om, hvor spildevand fra produktionen ønskes afledt til	5
Spildevand: Tilslutning til kloak, oplysninger om oprindelse og vandmængde	6
Spildevand: Tilslutning til kloak, indholdsstoffer	6
Beregning af afkasthøjder	7
Aktiviteter på maskinværkstedet	7
Processer hvor der anvendes køle- og smøremidler	7
Støvfrembringende slibning og rensetromling	7
Svejsprocesser	8
Plasmaskæring	8
Laserskæring	8
Flammeskæring	8
Bidrag fra flere svejse- og skæreprocesser	8
Krav til begrænsning af luftforurening	8
Krav til egenkontrol	15
Støjkrav	16
Krav til beskyttelse af jord og grundvand	17
Krav til driftsjournal og virksomhedsopstart	17
Fortrolighed	18
Tidligere indsendelser	18

Samlet oversigt over bilag i indsendelsen

Bilag med versionskode	Refereret fra
10 - Situationsplan(2021.09.10).pdf SHA1:19F96C30862B2C070A060C8266801C9FDDBCDB84	Tegninger
11 - Belægningsplan(2021.09.10).pdf SHA1:4ECAB51780F8DCC4914384C41CC256CD4BA5FD5F	Tegninger
12 -Ledningsplan(2021.10.20).pdf SHA1:F811D071A8BA5FF4F2C09E50EA995973CFC15D5F	Tegninger
20-1 E -Plan, Stue.pdf SHA1:B852CB23EAC42EC2C3067C63E31E4C14DD1CE416	Tegninger
Bilag - affaldsmængder.pdf SHA1:292FBC25FBEEE5DD4B2A8B320A1BF156E4900322	Råvarer og affald
Bilag - supplerer til situationsplan.png SHA1:101E514B85B03D90C2BE08C34E311972631C7800	Tegninger
datablad Combifab blæsere og ventilatorer.pdf SHA1:F4D2E327548FFF42B3C7D8AA808F74ED31BD0478	Beregning af afkasthøjder
datablad Filtercart.pdf SHA1:91C9E3834D3875C3B5C564DE78B2CD7CC6AE83F0	Beregning af afkasthøjder
datablad MCP-2-8a SmartFilter.pdf SHA1:665194083FF9ACD6DDF368AF106CFA5D7A376B13	Beregning af afkasthøjder
datablad NOM 4.pdf SHA1:460A9AEC063DC67EC99BD8DEAE646B942655C9F9	Beregning af afkasthøjder
Bilag - Jord og grundvand.pdf SHA1:5A3D8697B0BF605E22A2D79643D74245FE2FAB84	Krav til beskyttelse af jord og grundvand
Bilag - Ventilation, punktudsug og filtre.pdf SHA1:1FF6721DC7F24BABA20D30EE18388430BFAB40B6	Beregning af afkasthøjder
Bilag - Ventilation, punktudsug og filtre.pdf SHA1:CA382FCCA7E0EF6D64E4A21A5A53DEABB77BEBF3	

Oversigt over dokumentation pr. fase

Udfyld ansøgning

Den dokumentation der skal vedlægges ansøgningen når den indsendes.

Udfyldt	Obligatorisk	Bilag	Dokumentation
x			Angiv CVR og P-nummer
x			Virksomhedstype
x			Anmelder og ejerforhold
x			Kort beskrivelse af det anmeldte projekt
x			Bygningsmæssige ændringer/udvidelser og start af virksomhed
x			Driftstid og støjende aktiviteter
x		x	Tegninger
x		x	Råvarer og affald
x			Spildevand: Oplysning om, hvor spildevand fra produktionen ønskes afledt til
x			Spildevand: Tilslutning til kloak, oplysninger om oprindelse og vandmængde

x		Spildevand: Tilslutning til kloak, indholdsstoffer
x	x	Beregning af afkasthøjder
x		Aktiviteter på maskinværkstedet
x		Processer hvor der anvendes køle- og smøremidler
x		Støvfrembringende slibning og rensetromling
x		Svejsprocesser
x		Plasmaskæring
x		Laserskæring
x		Flammeskæring
x		Bidrag fra flere svejse- og skæreprocesser
x		Krav til begrænsning af luftforurening
x		Krav til egenkontrol
x		Støjkrav
x	x	Krav til beskyttelse af jord og grundvand
x		Krav til driftsjournal og virksomhedsopstart
x		Fortrolighed

Ændringer i ansøgningen

Dokumentation		
Titel	Fase	Ændring
Beregning af afkasthøjder	Ansøgning	ændret
Processer hvor der anvendes køle- og smøremidler	Ansøgning	ændret
Krav til beskyttelse af jord og grundvand	Ansøgning	ændret

Angiv CVR og P-nummer

CVR-nummer
18920093 - FASSI KRANER ApS

P-nummer
1009898855 - FASSI KRANER ApS
Hammerholmen 44
2650 Hvidovre

Virksomhedstype

Hovedaktivitet
Listepunkt MVB, Maskinværksteder

Anmelder og ejerforhold

Formularfelt	Udfyldt værdi
--------------	---------------

Anmelders navn	Fassi Kraner ApS
Adresse	Hammerholmen 44, 2650 Hvidovre
Virksomhedens navn	Fassi Kraner ApS
Adresse	Marktoften 26, Skovby, 8464 Galten
Angiv matrikelnummer, hvis det er forskelligt fra det fremsøgte	
Angiv P-numre, hvis der søges til flere P-numre	1025820254 (ikke muligt at vælge dette i forgående punkt, men hører til afdelingen på Marktoften 26)
Eventuel bemærkning	
Kontaktperson	Gert Rasmussen
Adresse	Hammerholmen 44, 2650 Hvidovre
Telefonnummer	36772177
Mailadresse	gert@fassi.dk
Indsæt kontaktoplysninger på ejer	Marktoften 26, 8464 Galten lejer Fassi Kraner ApS af: Ejendomsselskabet Marktoften 26 ApS Lundegård Strandvej 18 A 2791 Dragør CVR: 41354607
Eventuelle yderligere bemærkninger	MA Olympos Holding ApS ejer både Fassi Kraner og Ejendomsselskabet Marktoften 26 ApS.

Kort beskrivelse af det anmeldte projekt

Formularfelt	Udfyldt værdi
Marker i boksen, hvis du vil anmelde et nyt maskinværksted	True
Marker i boksen, hvis du vil anmelde ændringer eller udvidelser til et eksisterende maskinværksted	
Giv en kort beskrivelse af din virksomhed og hvad du gerne vil anmelde	Fassi Kraner importerer FASSI lastbilkraner fra FASSA GRU S.p.A. i Italien. Udover at de sælger krannerne direkte til kunder, som selv monterer, så monterer Fassi Kraner også selv på lastbiler og bygger biler op. Det gør de pt. på to værksteder i Danmark, et i Hvidovre og et i Skejby ved Aarhus. Men da kapaciteten af disse to værksteder pga. øget efterspørgsel ikke længere er utilstrækkelig, ønsker Fassi Kraner at opføre et nyt maskinværksted på Marktoften 26 i Galten - når det står færdigt erstatter det værkstedet i Skejby, som lukkes. Maskinværkstedet bliver ca. 1.400 m2 (bebygget areal), hertil kommer lager, ophold og administration på 544 m2 (bebygget areal) + 233 m2 (1. sal). Hertil kommer en vaskeplads på højst 25 m2 og et befæstet areal til tung trafik på ca. 6.700 m2. Maskinværkstedet kommer til at anvende, MIG+TIG svejsning, båndsav, båndsliber, slange skærer og en gang imellem en drejbænk. Der bliver etableret både generel rumventilation og punktsug med afkast over tag. Denne anmeldelses opbygning følger kravene til anmeldelse angivet i maskinværkstedsbekendtgørelsens bilag 1.

Bygningsmæssige ændringer/udvidelser og start af virksomhed

Formularfelt	Udfyldt værdi
--------------	---------------

Kræver det ansøgte bygnings- eller anlægsmæssige udvidelser eller ændringer?	Ja [Kode: true]
Angiv forventede tidspunkter for start af bygge- og anlægsarbejder	November 2021 eller lige efter modtagelse af byggetilladelse
Angiv forventede tidspunkter for afslutning af bygge- og anlægsarbejder	Anlægsperiode 37 uger
Startdato for virksomhedens drift.	Efter endt anlægsperiode
Eventuelle yderligere bemærkninger	

Driftstid og støjende aktiviteter

Driftstid og interne støjkloder			
Tidsperiode	Fra	Til	Bemærkning
Mandag - Fredag	7	16	Ved spidsbelastning 2-3 timer mere indendørs
Lørdage	Lukket		
Søn- og helligdage	Lukket		

Eksempel på udfyldelse af driftstid og interne støjkloder			
Tidsperiode	Fra	Til	Bemærkning
Mandag - Fredag	07:00	16:00	Fredag dog fra 07:00 til 14:30
Lørdage	08:00	15:00	
Søn- og helligdage	Lukket		Dog i spidslastperioder fra 07:00 - 15:00. Ca. 8 søndage om året

Driftstid for anlæg			
Anlæg	Fra	Til	Bemærkning

Eksempel på udfyldelse af driftstid for anlæg			
Anlæg	Fra	Til	Bemærkning
Laserskærer	22:00	06:00	Mandag - fredag
Pulvermaling	04:00	08:00	Hver torsdag

14. Oplysninger om kørsel til og fra virksomheden, herunder art, antal og tidspunkter.			
Kørselstype	Fra	Til	Antal til- og frakørsler
Lastbiler som skal påmonteres kran	7	16	5-15 pr uge
Lastbiler med varer	7	16	Ca. 2 om ugen
Personel - ansatte i bil	7	16	Til og fra hver driftsdag

Eksempel på udfyldelse			
Kørselstype	Fra	Til	Antal til- og frakørsler
Levering af varer med lastbil	07.00	15.00	Ca. 6 leveringer i hverdage og 2 om lørdagen
Afhentning af færdigvarer	14.00	16.00	Ca. 4 lastbiler i hverdage og 1 om lørdagen

Tegninger

Orientering
Markeret: Jeg har læst og forstået ovenstående

Bilag

- 20-1 E -Plan, Stue.pdf
- 11 - Belægningsplan(2021.09.10).pdf
- 10 - Situationsplan(2021.09.10).pdf
- Bilag - supplering til situationsplan.png
- 12 -Ledningsplan(2021.10.20).pdf

Råvarer og affald

Angiv art, forbrug og oplag af råvarer og væsentlige hjælpestoffer, herunder køle-smøremidler.

Råvarer og hjælpestoffer	Forbrug (ca.)	Opbevaring
Hydrauklikolie	300 liter	Indendørs på lager
Smørefedt	50 kg	Indendørs på lager
Gasflasker til svejseanlæg	3 stk.	Indendørs på lager
Ulegeret stål	2.000 kg (maks)	Indendørs på lager
Øvrig småkemi til autoværksted (rensevæsker osv)	Ukendt	Indendørs på lager i kemiskab

Eksempel på udfyldning

Råvarer og hjælpestoffer	Forbrug (ca.)	Opbevaring
Blanke stålrør	1.110 tons	
Rustfri stålrør	330 tons	
Aluminium	1.400 tons	
Zink	400 tons	
Mineralsk olie	17.500 liter	
Vegetabilsk olie	3.600 liter	
Glasgrit	1.8 tons	

Udfyld følgende tabel

Affaldstype	Mængde [kg/år]	Farligt / ikke farligt	Opbevaring
Se bilag			

Eksempel på udfyldning

Affaldstype	Mængde [kg/år]	Farligt / ikke farligt	Opbevaring
Rustfri stål	120	IF	Udendørs container
Spåner med olie	60	F	Tæt container med låg
Blandet elektronik	20	IF	Hal 1 - åben container
Lysstofrør	5	F	Miljøstation udendørs
Olieemulsion	140	F	Spunstromler på spildbakke i hal 3
Olievædede klude	15	F	Lukket tæt beholder

Bilag

- Bilag - affaldsmængder.pdf

Spildevand: Oplysning om, hvor spildevand fra produktionen ønskes afledt til

Formularfelt	Udfyldt værdi
Er der spildevand, der skal afledes til kloaksystemet?	Ja [Kode: true]
Er der spildevand, der udledes direkte til vandløb, søer, havet?	Nej [Kode: false]
Er der spildevand, der afledes på en anden måde?	Nej [Kode: false]
Angiv hvilken anden afledningsform der benyttes	
Afledes der kølevand fra virksomheden?	Nej [Kode: false]
Eventuelle yderligere bemærkninger	

Spildevand: Tilslutning til kloak, oplysninger om oprindelse og vandmængde

Formularfelt	Udfyldt værdi
Oplys om alle spildevandstypers oprindelse	Vand fra vaskeplads til afvaskning af lastbiler. Lastbilerne vaskes ikke for at gøre dem helt rene, men for at fjerne eventuelt skidt og olie, som besværliggør påsætning af kraner eller som under påmontering er spildt på lastbiler (tørres som udgangspunkt af af med klud).
Oplys om maksimal mængde af spildevand afledt pr. døgn og pr. år	0-10 lastbiler pr uge af maks 100 liter pr lastbil, af 50 uger = maks 50 m3
Oplys om variationen i afledningen over døgn, uge, måned eller år.	Variationen er uafhænger af vejr og årstid - dog vil overfladevand, som falder på de 25 m2 afhænge af nedbørsmængder.
Angiv spildevandets pH-værdi	6-9
Oplys om eventuelle mikroorganismer	Ingen kendte
Angiv kapaciteten af renseforanstaltninger.	Olieudskiller 10 l/s med koalescensfilter og sandfang 2,5 m3
Beskriv rensningsmetoder og rensningsgrad.	Helt normale rensningsmetoder med olieudskiller med koalescensfilter og efterfølgende sandfang. Der etableres en målebrønd lige efter.
Eventuelle yderligere bemærkninger	

Spildevand: Tilslutning til kloak, indholdsstoffer

Oplysninger om indholdsstoffer i spildevand

Stofnavn	Gennemsnitlig koncentration (mg/l)	Årlig mængde (kg/år)	Bemærkninger
Organisk stof som COD			
Organisk stof som B15			
Total kvælstof			
Total fosfor			
Mineralsk olie	Ukendt - går igennem olieudskiller		Da vaskeprocessen går ud på at fjerne snavs eller lidt olie, men samtidig sigter at anvende så lidt vand som muligt, kan koncentrationen før olieudskiller være høj. Men olieudskiller fjerner hovedparten og massestrømmen er meget lille.

Beregning af afkasthøjder

Redegørelse:

Opbygning af ventilation, punktudsug og filter fremgår af vedhæftede bilag.

Kravene til afkasthøjden er defineret af dels svejsning og dels udledning af støv til omgivelserne. For svejsning stilles minimumskravene på baggrund af Tabel 1 i Bilag 2 i Maskinværkstedsbekendtgørelsen. 2-4 svejsesteder med MIG-svejsning i ulegeret stål giver et minimumskrav om afkast 1 meter over tag, da der er mere end 40 meter til nærmeste bolig. Da luften føres igennem et filter med en tilbageholdelse af 99,9% af røgen og derefter minimum 1 meter over tag er dette vilkår opfyldt.

For slibestøv er der en emissionsgrænseværdi på 5 mg/Nm³ målt som totalstøv og en B-værdi på 0,01 mg/m³ for slibestøv (ikke-rustfrit). Grundet MCP SmartFilter med en tilbageholdelse af 99,9% af støvet vurderes vilkåret for emission at være overholdt. Ved samtidig drift af både båndsliber og -sav er spredningsfaktoren maksimalt = (1.400 m³/h x 5 mg/Nm³) / 0,01 mg/m³ = 194 m³/s, hvilket er under grænsen på 250 m³/s og afkastet blot skal føres 1 meter over tag til frifortynding. I virkeligheden er emissionen langt mindre grundet filteret.

Bilag

[datablad Combifab blæsere og ventilatorer.pdf](#)

[datablad NOM 4.pdf](#)

[Bilag - Ventilation, punktudsug og filtre.pdf](#)

[datablad MCP-2-8a SmartFilter.pdf](#)

[datablad Filtercart.pdf](#)

[Bilag - Ventilation, punktudsug og filtre.pdf](#)

Aktiviteter på maskinværkstedet

Formularfelt	Udfyldt værdi
Processer hvor der anvendes køle- og smøremidler	Ja [Kode: true]
Støvfrembringende processer, herunder slibning og rensetromling	Ja [Kode: true]
Svejs- og skæreprocesser	Ja [Kode: true]
Blæserenseprocesser	Nej [Kode: false]
Pulvermaling	Nej [Kode: false]
Vådmaling	Nej [Kode: false]
Andre forurenende aktiviteter	Nej [Kode: false]

Processer hvor der anvendes køle- og smøremidler

Redegørelse:

Der installeres en drejbænk. Som beskrevet i bilaget "Luftforurening, Den afkasthøjde og foranstaltninger" anvendes udelukkende ved behov for fremstilling af specialbeslag til der kun køle-smøremidler (mineralsk smøremiddel) ifm. påmontering af kran, hvor standardbeslagene ikke kan bruges. Drejbænken. Den er påmonteret et olietågefilter (NOM 4 med HEPA filter – datablad vedhæftet) Derfor kan der under brug bliver tilsat lidt køle- og smøremidler fra håndholdt derpå et procesudsug container (fx spraydåse) 700 m³/h, som føres sammen med de øvrige procesudsug, men samlet i gennem Smartfilter og ud via afka-stet over tag. Da arbejdstimer på drejbænken er stærkt begrænset både over år og sammen-hængende timer, vil emissionen uden filter være meget begrænset begrænset mængder og erfaringsmæssigt langt under udsug og helt ubetydeligt efter filteret (a-udskilningsgrad 99,97%), 700 m³/h, hvorfor emissionsgrænseværdien vurderes overholdt.

Støvfrembringende slibning og rensetromling

Redegørelse:

Arbejdet på båndsav og -sliber kan medføre en samlet luftmængde på op til 2 x 700 m³/h, som føres til MCP SmartFilter med en tilbageholdelsesgrad på 99,9 % af støvet.

Svejsprocesser

Udfyld følgende tabel.

Svejsemetoder	Antal svejsesteder	Antal timer pr. år.
MMA-, MIG/MAG-, TIG- og FCA svejsning i ulegeret stål	3	maks. 500-750
MMA-, MIG/MAG-, TIG- og FCA svejsning i rustfrit stål		
Lasersvejsning i ulegeret stål		
Lasersvejsning i rustfrit stål		
CNC-svejsning eller andre automatiserede svejseoperationer		
Indsæt anlæggets navn	Antal skærehoveder	Antal svejsetimer pr. år

Plasmaskæring

Markeret ikke relevant:

Der foretages ikke plasmaskæring

Laserskæring

Markeret ikke relevant:

Der foretages ikke laserskæring

Flammeskæring

Markeret ikke relevant:

Der foretages ikke flammeskæring

Bidrag fra flere svejse- og skæreprocesser

Markeret ikke relevant:

Kun MIG/TIG svejsning af ovenstående i afkastet

Krav til begrænsning af luftforurening

MVB §§ 6-7: Processer med brug af køle- og smøremidler

Type:	Branchekrav
VilkårsID:	VK0000000995
Version:	4

Beskrivelse

§ 6. I afkast, hvor der udledes olietågeaerosoler fra brug af køle- og smøremidler ved drejning, boring, fræsning, høvling og slibning, skal følgende emissionsgrænseværdier overholdes:

1) 5 mg/normal m³ for vegetabiliske olietågeaerosoler

2) 1 mg/normal m³ for mineralske olietågeaerosoler

§ 7. Emissionsgrænseværdierne for olietågeaerosoler anses for overholdt i afkast, som overholder kravene i stk. 2-5.

Stk. 2. Den udsugede luft skal renses med et afsluttende filter med mindst 99 % renseeffektivitet.

Stk. 3. Filtret skal være forsynet med en differenstrykmåler, som løbende skal følge, hvornår filtret skal renses eller udskiftes.

Stk. 4. Ved installation og ved skift af olietågefilteret skal det kontrolleres, at filtret er ubeskadiget og monteret korrekt uden utætheder. Efter udskiftning skal det kontrolleres, at differenstrykket ved normal drift ligger i det normale område for nyt filter.

Stk. 5. Olietågefiltre skal vedligeholdes og serviceres efterleverandørens anvisninger.

Vilkåret kan overholdes: Ja

Kommentar

Der anvendes kun køle- og smøremidler i produktionen af små enkeltdele til enkelte kranmonteringer, hvis fx standard-beslag ikke kan klare opgaven. Derfor er det små spray på drejbænk og ikke et egentligt kontinuerligt forbrug. Derfor er der ingen problemer med overholdelse af kravet.

MVB §§ 8 - 9: Slibeprocesser

Type: Branchekrav

VilkårsID: VK0000000996

Version: 4

Beskrivelse

§ 8. I afkast fra slibeprocesser skal emissionsgrænseværdien på 5 mg/normal m³ for slibestøv målt som total støv overholdes.

§ 9. Partikelfiltre på afkast fra slibeprocesser skal drives, serviceres, vedligeholdes og udskiftes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseeffektivitet er opretholdt løbende.

Stk. 2. Afkast omfattet af stk. 1 skal kontrolleres mindst 1 gang om måneden for utætheder fra filtret.

Vilkåret kan overholdes: Ja

MVB §§ 10 - 11: Svejse- og/eller skæreprocesser

Type: Branchekrav

VilkårsID: VK0000000997

Version: 62

Beskrivelse

§ 10. Virksomheden skal etablere filtre, der er i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejserøgen i afkast fra MMA-, MIG/MAG-, FCA-svejsning og lasersvejsning som anvist i tabel 1 og 2 i bilag 2.

Stk. 2. Virksomheden skal etablere filtre, der er i stand til at tilbageholde mindst 99 % af skærerøgen i afkast fra plasma-, laser og flammeskæring som anvist i tabel 3a-3c, 4 og 5 i bilag 2.

Stk. 3. Filtre på afkast fra svejse og/eller skæreprocesser skal drives, serviceres og vedligeholdes og udskiftes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseeffektivitet er opretholdt løbende.

Stk. 4. Før nye filtre på afkast fra svejse- og/eller skæreprocesser tages i brug, skal virksomheden fremskaffe dokumentation for, at filteret opfylder kravet i stk. 1 og 2.

§ 11. Hvis der samtidigt forekommer bidrag fra flere af processerne svejsning og/eller laser-, plasma- og/eller flammeskæring i ulegeret stål eller rustfrit stål, udledt i samme eller forskellige afkast, som hver især ikke stilles over for vilkår om rensning, skal der etableres filter i afkastet som anført i tabel 6 i bilag 2, jf. § 23.

MVB - Bilag 2 - Tabel 1. Krav til rensning og afkasthøjde ved MMA-, MIG/MAG-, FCA-, TIC- og plasmasvejsning

Krav til rensning og afkasthøjde ved MMA-, MIG/MAG-, FCA-, TIC- og plasmasvejsning. Den angivne afkasthøjde er i meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret

Svejsemethode		Antal svejsesteder		
			5 – 8 svejsesteder eller mere end 8	Mere end 8 svejsesteder

	1 svejsested	2 - 4 svejsesteder	svejsesteder, men ≤ 2000 svejsetimer (a) i alt pr. år	og > 2000 svejsetimer (a) i alt pr. år
MMA -, MIG/ MAG- og FCA- svejsning i ulegeret stål	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 3 meter. Dog kun på mindst 1 meter, hvis der er mere end 40 meter til nærmeste bolig	Afkast på mindst 3 meter	Filter (b) og afkast på mindst 1 meter
TIG- og plasmasvejsning i ulegeret stål	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter
MMA-, MIG/ MAG- og FCA- svejsning i rustfrit stål	Afkast på mindst 1 meter	Filter (b) og afkast på mindst 1 meter	Filter (b) og afkast på mindst 1 meter	Filter (b) og afkast på mindst 1 meter
TIG- og plasma- svejsning i rustfrit stål	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 1 meter

a) Til svejsetimer medgår både lysbuetiden og den tid, der medgår til at forberede selve svejsningen, herunder udskiftning af elektroder. b) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejserøgen.

MVB - Bilag 2 - Tabel 2. Krav til rensning og afkasthøjde ved lasersvejsning

Krav til rensning og afkasthøjde ved lasersvejsning. Den angivne afkasthøjde er i meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret

Svejsemetode		Krav for emission (a) på		
	0 - 1,7 mg/s	1,8 - 4 mg/s	4,1 - 7,5 mg/s	> 7,5 mg/s
Lasersvejsning i ulegeret stål	Afkast på mindst 1 meter	Afkast på mindst 3 meter, dog på mindst 1 meter, hvis der er mere end 40 meter til nærmeste bolig	Afkast på mindst 3 meter	Filter (a) og afkast på mindst 1 meter
Lasersvejsning i rustfrit stål	Afkast på mindst 1 meter	Filter (a) og afkast på mindst 1 meter	Filter (a) og afkast på mindst 1 meter	Filter (a) og afkast på mindst 1 meter

a) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejserøgen.

MVB - Bilag 2 - Tabel 3a. Krav til rensning og afkasthøjde ved plasmaskæring ved tør skæring

Krav til rensning og afkasthøjde ved plasmaskæring ved tør skæring. Den angivne afkasthøjde er i meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret.

Materiale, pladetykkelse og intermittens (a)	Krav
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens (a) < 3 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens (a) ≥ 3 %	Filter (b)
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens (a) < 15 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens (a) ≥ 15 %	Filter (b)
Rustfrit stål i pladetykkelse < 30 mm og ved alle intermittenser (a)	Filter (b)
Rustfrit stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens (a) < 7 %	Afkast på mindst 3 meter
Rustfrit stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens (a) ≥ 7 %	Filter (b)

a) Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden. b) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af skærerøgen. Intermittensen er et mål for belastningsperiodernes længde og hyppighed. Den defineres som lysbuenes brændetid angivet i procent af svejsemaskinens arbejdstid. Hvis lysbuen ved maskinel svejsning er tændt hele tiden, kræves en intermittens på 100%. Ved manuel svejsning med beklædte elektroder er intermittensen noget lavere. Almindeligvis ligger intermittensen mellem 25 og 60%

MVB - Bilag 2 - Tabel 3b. Krav til rensning og afkasthøjde ved plasmaskæring ved halvtør skæring.

Krav til rensning og afkasthøjde ved plasmaskæring ved halvtør skæring (a). Den angivne afkasthøjde er i meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret.

Materiale, pladetykkelse og intermittens (b)	Krav
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens (b) < 15 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens (b) ≥ 15 %	Filter (c)
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens (b) < 200 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens (b) ≥ 200 %	Filter (c)
Rustfrit stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens (b) < 4 %	Afkast på mindst 3 meter
Rustfrit stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens (b) ≥ 4 %	Filter (c)
Rustfrit stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens (b) < 7 %	Afkast på mindst 3 meter

Rustfrit stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved intermittens (b) ≥ 7 %	Filter (c)
<i>a) Halvtør skæring betyder, at der skæres over et vandbad, eller hvor skæringen omgives af et vandgardin. b) Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden. c) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af skærerøgen. Intermittensen er et mål for belastningsperiodernes længde og hyppighed. Den defineres som lysbuen brændetid angivet i procent af svejsemaskinens arbejdstid. Hvis lysbuen ved maskinel svejsning er tændt hele tiden, kræves en intermittens på 100%. Ved manuel svejsning med beklædte elektroder er intermittensen noget lavere. Almindeligvis ligger intermittensen mellem 25 og 60%</i>	

MVB - Bilag 2 - Tabel 3c. Krav til rensning og afkasthøjde ved plasmaskæring ved vandneddykket skæring.

Krav til rensning og afkasthøjde ved plasmaskæring ved vandneddykket skæring (a). Den angivne afkasthøjde er i meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret

Materiale, pladetykkelse og intermittens (b)	Krav
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens < 110 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens ≥ 110 %	Filter (c)
Ulegeret stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved alle intermittenser	Afkast på mindst 3 meter
Rustfrit stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens < 35 %	Afkast på mindst 3 meter
Rustfrit stål i pladetykkelse < 30 mm og ved intermittens ≥ 35	Filter (c)
Rustfrit stål i pladetykkelse ≥ 30 mm og ved alle intermittenser	Afkast på mindst 3 meter

a) En vandneddykket skæring er hvor skærehovedet er neddykket i et vandbad. b) Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden. c) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af skærerøgen. Intermittensen er et mål for belastningsperiodernes længde og hyppighed. Den defineres som lysbuen brændetid angivet i procent af svejsemaskinens arbejdstid. Hvis lysbuen ved maskinel svejsning er tændt hele tiden, kræves en intermittens på 100%. Ved manuel svejsning med beklædte elektroder er intermittensen noget lavere. Almindeligvis ligger intermittensen mellem 25 og 60%

MVB - Bilag 2 - Tabel 4. Krav til rensning og afkasthøjde ved laserskæring med O2 (ilt) og N2 (nitrogen).

Krav til rensning og afkasthøjde ved laserskæring med O2 (ilt) og N2 (nitrogen). Den angivne afkasthøjde er i meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret.

Gas, materiale, pladetykkelse og intermittens (a)	Krav
O2 i ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens < 55 %	Afkast på mindst 3 meter
O2 i ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens ≥ 55 %	Filter (b)
N2 i ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens < 550 %	Afkast på mindst 3 meter
N2 i ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens ≥ 550 %	Filter (b)
O2 i rustfrit stål i alle pladetykkelser og ved intermittens < 2 %	Afkast på mindst 3 meter
O2 i rustfrit stål i alle pladetykkelser og ved intermittens ≥ 2 %	Filter (b)
N2 i rustfrit stål i alle pladetykkelser og ved intermittens < 45 %	Afkast på mindst 3 meter
N2 i rustfrit stål i alle pladetykkelser og ved intermittens ≥ 45 %	Filter (b)

a) Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden. b) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af skærerøgen. Intermittensen er et mål for belastningsperiodernes længde og hyppighed. Den defineres som lysbuen brændetid angivet i procent af svejsemaskinens arbejdstid. Hvis lysbuen ved maskinel svejsning er tændt hele tiden, kræves en intermittens på 100%. Ved manuel svejsning med beklædte elektroder er intermittensen noget lavere. Almindeligvis ligger intermittensen mellem 25 og 60%

MVB - Bilag 2 - Tabel 5. Krav til rensning og afkasthøjde ved flammeskæring.

Krav til rensning og afkasthøjde ved flammeskæring. Den angivne afkasthøjde er i meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret

Materiale, pladetykkelse og intermittens (a)	Krav
Ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens < 22 %	Afkast på mindst 3 meter
Ulegeret stål i alle pladetykkelser og ved intermittens ≥ 22 %	Filter (b)

a) Til intermittens medgår den andel af virksomhedens normale arbejdstid, hvor der skæres. Skæres der med flere skærehoveder i samme maskine, eller er der flere skæremaskiner til rådighed, skal hvert skærehoved medregnes i skæretiden. b) Filteret skal være i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejse- eller skærerøgen. Intermittensen er et mål for belastningsperiodernes længde og hyppighed. Den defineres som lysbuen brændetid angivet i procent af svejsemaskinens arbejdstid. Hvis lysbuen ved maskinel svejsning er tændt hele tiden, kræves en intermittens på 100%. Ved manuel svejsning med beklædte elektroder er intermittensen noget lavere. Almindeligvis ligger intermittensen mellem 25 og 60% Intermittensen er et mål for belastningsperiodernes længde og hyppighed. Den defineres som lysbuen brændetid angivet i procent af svejsemaskinens arbejdstid. Hvis lysbuen ved maskinel svejsning er tændt hele tiden, kræves en intermittens på 100%. Ved manuel svejsning med beklædte elektroder er intermittensen noget lavere. Almindeligvis ligger intermittensen mellem 25 og 60%

MVB - Bilag 2 - Tabel 6.

Svejsninger i ulegeret stål omfattet af tabel 1 og 2
Forekommer flere af svejseprocesserne angivet i tabel 1 og 2 samtidigt, og som hver især ikke giver anledning til krav om enten rensning i filtre eller 3

meter høje afkast, skal det beregnes, om der skal ske rensning i filtre eller etableres 3 meter høje afkast.
1) Ved svejsning i ulegeret stål bidrager ét svejsested ved metoderne MMA-, MIG/MAG- og FCA-svejsning hver især med 12 % til filterkravet, og lasersvejsning bidrager med X·13,3 % til filterkravet. X er emissionen i mg/s.
Hvis det samlede bidrag er ≥ 100 % for svejsning i ulegeret stål skal alt svejserøgen udledes gennem filter.
2) Ved svejsning i ulegeret stål bidrager ét svejsested ved metoderne MMA-, MIG/MAG- og FCA-svejsning hver især med 25 % til kravet om 3 meter høje afkast, og lasersvejsning bidrager med X·55,6 % til kravet om 3 meter høje afkast. X er emissionen i mg/s.
Hvis det samlede beregnede bidrag er ≥ 100 % for svejsning i ulegeret stål, skal der etableres 3 meter høje afkast.
Svejsninger i rustfrit stål omfattet af tabel 1 og 2
Hvis flere af svejseprocesserne angivet i tabel 1 og 2 forekommer samtidigt, og de hver især ikke giver anledning til krav om rensning i filtre, skal det beregnes, om der skal ske rensning i filtre efter følgende oplysninger:
1) Ved svejsning i rustfrit stål bidrager ét svejsested ved metoderne MMA-, MIG/MAG- og FCA-svejsning hver især med 25 % til kravet om filter, og lasersvejsning bidrager med X·55,6 % til kravet om filter, hvor X er emissionen i mg/s.
Hvis det samlede bidrag er ≥ 100 % for svejsning i rustfrit stål skal alt svejserøgen udledes gennem filter.
Skæreprocesser i ulegeret stål omfattet af tabel 3-5
Forekommer der mere end én af skæreprocesserne laser-, plasma- og flammeskæring ved intermitterer, der hver især giver anledning til 3 meter høje afkast, skal det beregnes, om der skal ske rensning i filter efter følgende oplysninger:
1) De enkelte maskiners intermitterer divideres med de intermitterer, der er angivet for de relevante skæreprocesser afhængig af materialetype, tykkelse og intermittens samt eventuelt anvendt gas i tabel 3-5. Forholdene regnes i procent.
Hvis det samlede bidrag for alle skæreprocesserne i ulegeret stål beregnes til ≥ 100 %, skal alt skærerøg udledes gennem filter.
Skæreprocesser i rustfrit stål omfattet af tabel 3-5
Forekommer der mere end én af skæreprocesserne laser-, plasma- og flammeskæring ved intermitterer, der hver især giver anledning til 3 meter høje afkast, skal det beregnes, om der skal ske rensning i filter efter følgende oplysninger:
1) De enkelte maskiners intermitterer divideres med de intermitterer, der er angivet for de relevante skæreprocesser afhængig af materialetype, tykkelse og intermittens samt eventuelt anvendt gas i tabel 3-5. Forholdene regnes i procent.
Hvis det samlede bidrag for alle skæreprocesserne rustfrit stål beregnes til ≥ 100 %, skal alt skærerøg udledes gennem filter.
Svejse- og skæreprocesser i ulegeret stål
Forekommer der én eller flere svejseprocesser sammen med én eller flere af processerne laser-, plasma- og flammeskæring, skal det beregnes, om der skal ske rensning i filter efter følgende oplysninger:
1) Ved svejsning i ulegeret stål bidrager ét svejsested ved metoderne MMA, MIG/MAG og FCA hver især med 12 % til filterkravet, og lasersvejsning bidrager med X·13,3 %, hvor X er emissionen i mg/s. De enkelte skæremaskiners intermitterer divideres med de intermitterer, der er angivet for de relevante skæreprocesser afhængig af materialetype, tykkelse og intermittens samt eventuel anvendt gas i tabel 3-5. Forholdene regnes i procent.
Hvis det samlede bidrag for svejsning og skæring i ulegeret stål beregnes til ≥ 100 %, stiller godkendelsesmyndigheden krav om filter for både skære- og svejseprocesser.
Svejse- og skæreprocesser i rustfrit stål
Forekommer der én eller flere svejseprocesser sammen med én eller flere af processerne laser-, plasma- og flammeskæring, skal det beregnes, om der skal ske rensning i filter efter følgende oplysninger:
1) Ved svejsning i rustfrit stål bidrager ét svejsested ved metoderne MMA, MIG/MAG og FCA hver især med 25 % til kravet om filter, og lasersvejsning bidrager med X·55,6 % til kravet om filter, hvor X er emissionen i mg/s. De enkelte skæremaskiners intermitterer divideres med de intermitterer, der er angivet for de relevante skæreprocesser afhængig af materialetype, tykkelse og intermittens samt eventuel anvendt gas i tabel 3-5. Forholdene regnes i procent.
Hvis det samlede bidrag for svejsning og skæring i rustfrit stål beregnes til ≥ 100 %, stiller godkendelsesmyndigheden krav om filter for både skære- og svejseprocesser.

Vilkåret kan overholdes: Ja

Kommentar

Af ovenstående foretages der kun MIG/TIG - svejsning på 3 svejsesteder (99% i ulegeret stål). For MIG giver det krav 1 meter (da der er over 40 m til beboelse). Derudover er alle svejsesteder er tilkoblet filter med 99,9 % rensegrad på svejserøg.

MVB §§ 12 - 14: Blåserensning

Type: Branchekrav

VilkårsID: VK0000000998

Version: 4

Beskrivelse

§ 12. Ved tør fristråblæserensning skal spredning af diffust støv til omgivelserne forhindres ved:

- 1) Døre, vinduer og porte til blæserensningskabinen (-hallen) skal være lukkede og tætsluttende.
- 2) Der skal opretholdes et konstant undertryk i blæserensningskabinen (-hallen) under drift.
- 3) Afrensede emner skal være rengjorte for brugt blæserensningsmateriale, før emnerne køres eller transporteres ud af blæserensningskabinen (-hallen).
- 4) Brugt blæsemiddel i og foran blæserensningskabinen (-hallen) skal fjernes, så det ikke giver anledning til støvgener i omgivelserne.
- 5) Rengøring af blæserensningskabine (-hallen) skal ske for lukkede porte, døre og vinduer.

Stk. 2. Krav i stk. 1. gælder ikke for slyngreanseanlæg

§ 13. I afkast fra anlæg med blæserensning skal emissionsgrænseværdien på 5 mg/normal m³ målt som total støv overholdes.

§ 14. Partikelfiltre på afkast fra blæserensning skal drives, serviceres, vedligeholdes og udskiftes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseseffektivitet er opretholdt løbende.

Stk. 2. Afkast omfattet af stk. 1 skal kontrolleres mindst 1 gang om måneden for utætheder fra filteret.

Vilkåret kan overholdes: Ikke relevant

Kommentar

Ingen blæserensning

MVB §§ 15 - 17: Pulvermaleanlæg

Type: Branchekrav

VilkårsID: VK0000000999

Version: 4

Beskrivelse

§ 15. Under drift af pulvermaleanlæg skal spredning af diffust støv til omgivelserne forhindres ved, at kabinen holdes under konstant undertryk.

§ 16. I afkast fra pulvermaleanlæg skal emissionsgrænseværdien for pulvermolestøv på 5 mg/normal m³ målt som total støv overholdes.

Stk. 2. Partikelfiltre på afkast fra pulvermaleanlæg skal drives, serviceres, vedligeholdes og udskiftes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseseffektivitet er opretholdt løbende.

Stk. 3. Afkast omfattet af stk. 1 skal efterses mindst 1 gang om måneden for kontrol af utætheder fra filteret.

§ 17. Afkast fra pulvermaleanlæg, hvor der anvendes pulvermaling, der indeholder hovedgruppe 1 stoffer, skal være forsynet med et filter af minimum klasse H13 efter DS/EN 1822.

Stk. 2. Lækagekontrol skal udføres på filtre i afkast omfattet af stk. 1 senest 10 dage efter ibrugtagning, og efter at disse har været afmonteret eller på anden måde justeret eller repareret, dog mindst én gang om året.

Stk. 3. Lækagekontrol skal udføres som beskrevet i 5. supplement til Miljøstyrelsens vejledning nr. 2/2001 Luftvejledningen med et acceptkriterium på 0,05 %. Filtre, som ikke overholder acceptkriteriet, skal udskiftes senest 2 uger efter, at lækagetesten er udført.

Stk. 4. Dokumentation for kontrol af filtre, herunder test af HEPA-filtre (typeafprøvning, individuel afprøvning og lækagetest), skal forevises eller fremsendes på tilsynsmyndighedens forlangende. Dokumentationen skal være tilgængelig på virksomheden i hele filterets levetid.

Vilkåret kan overholdes: Ikke relevant

Kommentar

Der er ikke et pulvermaleanlæg eller processer med maling og overfladebehandling i projektet.

MVB §§ 18 - 20: Vådmalning

Type: Branchekrav

VilkårsID: VK0000001000

Version: 2

Beskrivelse

§ 18. Under drift af vådmaleanlæg skal døre, vinduer og porte til produktionslokalet være lukkede og tætsluttende.

§ 19. I alle afkast fra vådmaleanlæg skal følgende emissionsgrænseværdier overholdes:

- 1) 5 mg/normal m³ for zinkstøv
- 2) 5 mg/normal m³ for epoxystøv
- 3) 10 mg/normal m³ for støv, målt som total støv
- 4) 300 mg/normal m³ for blandingsfortyndere

Stk. 2. Emissionsgrænseværdien for total støv anses for overholdt, hvis der er installeret et filter i udsugningen fra malerhallen, -kabinen eller sprøjteboksen, der kan tilbageholde mindst 90 % af malingstøvet.

§ 20. Partikelfiltre på afkast fra vådmaleanlæg skal drives, serviceres, vedligeholdes og udskiftes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseeffektivitet er opretholdt løbende.

Stk. 2. Afkast omfattet af stk. 1 skal efterses mindst 1 gang om måneden for kontrol af utætheder fra filteret.

Vilkåret kan overholdes: Ikke relevant

Kommentar

Der er ikke et vådmaleanlæg eller processer med maling og overfladebehandling i projektet.

MVB §§ 21 - 23: Afkasthøjder

Type: Branchekrav

VilkårsID: VK0000001001

Version: 8

Beskrivelse

§ 21. Procesluft fra aktiviteter på virksomheden skal opsamles og afledes igennem afkast.

§ 22. Virksomhedens afkast skal dimensioneres, så virksomhedens samlede bidrag til tilstedeværelse af forurenende stoffer uden for virksomhedens skel overholder B-værdier i bilag 5, dog jf. stk. 2 - 3 og § 23.

Stk. 2. Afkast fra hærdeovn i tilknytning til pulvermaleanlæg skal føres én meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret.

Stk. 3. Afkast forsynet med HEPA-filter (klasse 13) på pulvermaleanlæg skal føres én meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret.

§ 23. Afkast i tilknytning til svejse- og skæreprocesser skal overholde de afkasthøjder, der er angivet i bilag 2.

Stk. 2. Hvis der samtidigt forekommer bidrag fra flere af processerne svejsning og/eller laser-, plasma- og/eller flammeskæring i ulegeret stål eller rustfrit stål, udledt i samme afkast, skal der etableres afkast med afkasthøjder som anført i tabel 6 i bilag 2.

MVB - Bilag 5 - Oversigt over relevante B-værdier

Aktiviteter og stoffer	mg/m ³
Blæserensning	
Kvartssand	0,005
Korund	0,03
Kulslagge (aluminiumsilikat)	0,06
Kobberslagge	0,02
Glaskugler	0,08
Stålgrit, stålshot o. lign.	0,08
Drejning, boring, fræsning, høvling slibning	
Slibestøv – rustfrit stål	0,001
Slibestøv – i øvrigt	0,01
Mineralske olieaerosoler	0,003
Vegetabilske olieaerosoler	0,01
Pulvermaleanlæg	
Epoxystøv, polyesterstøv mv.	0,01
Vådmaleanlæg	
Malingstøv generelt	0,08

Epoxytøv	0,01
Polyurethanstøv	0,04
Zinkstøv	0,06
Blandingsfortyndere (organiske stoffer)	0,15*

* dog 0,3 mg/m³ for maleranlæg etableret før 1. oktober 2001, hvor afkast er dimensioneret på grundlag af en B-værdi på 0,3 mg/m³.

Noter

Ovenfor nævnte bilag 2 indeholder tabellerne 1-6. Disse kan ses herover i punktet MVB §§ 10 - 11: Svejse- og/eller skæreprocesser, hvor de alle er oplistet.
Vilkåret kan overholdes: Ja

Kommentar

Støv frembringende processer er tilkoblet filter med 99,9% rensegrad.

Øvrige stoffer fremkommer ikke

Krav til egenkontrol

MVB §§ 24-29: Præstations- og egenkontrol

Type: Branchekrav
VilkårsID: VK0000001002
Version: 6

Beskrivelse

Fra processer med brug af køle- og smøremidler

§ 24. Hvis den samlede luftmængde, der udledes fra virksomheden fra drejning, boring, fræsning, høvling og slibning ved anvendelse af køle-smøremidler, overstiger 10.000 normal m³/time, skal der senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, foretages præstationskontrol med henblik på at dokumentere, at de relevante emissionsgrænseværdier i § 6 er overholdt.

Fra slibeprocesser

§ 25. Hvis den samlede luftmængde, der udledes fra virksomheden fra slibeprocesser uden anvendelse af køle-smøremidler, overstiger 2.500 normal m³/time, skal der senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, foretages præstationskontrol i ethvert afkast fra slibeprocesser med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i § 8 er overholdt.

Fra blæserensning

§ 26. I ethvert afkast fra blæserensningsanlæg skal der senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, foretages en præstationskontrol med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i § 13 er overholdt.

Stk. 2. For anlæg, hvor der anvendes andre blæsemidler end kvartssand, skal der dog kun foretages præstationskontrol, hvis den samlede luftmængde, der udledes fra virksomheden fra sådanne anlæg overstiger 10.000 normal m³/time.

Fra pulvermaleanlæg

§ 27. I ethvert afkast fra pulvermaleanlæg skal der senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, foretages en præstationskontrol med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i § 16 er overholdt.

Fra vådmaleanlæg

§ 28. I ethvert afkast fra vådmaleanlæg skal der senest 6 måneder, efter anlægget er sat i drift, foretages præstationskontrol med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdier i § 19 er overholdt.

Stk. 2. For anlæg, hvor der ikke anvendes vådmalinger indeholdende zink eller epoxyforbindelser, skal der dog kun foretages præstationskontrol, hvis den samlede luftmængde, der udledes fra virksomheden fra sådanne vådmaleanlæg overstiger 25.000 normal m³/time.

Generelle krav for gennemførelse af præstationskontrol

§ 29. Målinger, der foretages som led i en præstationskontrol, jf. §§ 24-28, skal udføres som angivet i bilag 4 og i målested indrettet som angivet i samme bilag.

Stk. 2. Rapport over præstationskontroller, jf. §§ 24-28, skal indsendes til tilsynsmyndigheden senest 2 måneder efter, at kontrollen er gennemført.

MVB - Bilag 4

A: Indretning af målesteder: Målesteder skal indrettes og placeres som anført i Metodeblad MEL 22; Kvalitet i emissionsmålinger, se hjemmesiden for Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften. B: Præstationskontrol: Der skal foretages 3 målinger af mindst 1 times varighed. Målingerne kan foretages samme dag. Måling skal gennemføres under drift med maksimal emission eller efter anden aftale med tilsynsmyndigheden. Målingerne skal udføres som akkrediteret teknisk prøvning, og målerapporterne skal udfærdiges som akkrediterede prøvningsrapporter. Målelaboratoriet skal være akkrediteret til bestemmelse af de aktuelle stoffer af Den Danske Akkreditering- og Metrologifond

(DANAK) eller et tilsvarende akkrediteringsorgan, som er medunderskriver af EA’s multilaterale aftale om gensidig anerkendelse. Prøvetagning og analyse skal ske efter de i nedenstående tabel nævnte metoder eller efter internationale standarder af mindst samme analysepræcision og usikkerhedsniveau. C: Overholdelse af emissionsgrænseværdier: Emissionsgrænsen anses for overholdt, når det aritmetiske gennemsnit af de 3 målinger er mindre end eller lig med grænseværdien.

Navn	Parameter	Metodeblad nr. a)
Bestemmelse af koncentrationen af mineralsk olie (olietåge og oliedampe) i strømmende gas	Mineralsk - og vegetabilsk b) olietågeaerosol	MEL-14
Bestemmelse af koncentrationen af totalt partikulært materiale i strømmende gas	Total støv, slibestøv-rustfrit stål og slibestøv i øvrigt	MEL-02
Bestemmelse af koncentration af TVOC (total gasformig organisk kulstof) i strømmende gas	Blandingsfortyndere	MEL-06

a) Se hjemmesiden for Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften. b) For vegetabilsk olietåge anvendes principperne for måling i MEL-14.

Vilkåret kan overholdes: Ja

Kommentar

De angivne grænser for luftmængder fra processer overskrides ikke under drift og der er umiddelbart ikke krav om præstationsmålinger.

Støjkrav

MVB § 30: Begrænsning af støj

Type: Branchekrav
VilkårsID: VK0000001003
Version: 5

Beskrivelse

§ 30. Virksomhedens samlede bidrag til støjbelastningen i områder, der anvendes til eller i lokalplan eller byplanvedtægt er udlagt til de i bilag 3 anførte områdetyper, må ikke overstige grænseværdier anført i bilag 3.

Stk. 2. I det åbne land må virksomhedens samlede bidrag til støjbelastningen, i det mest støjbelastende punkt ved 3 udendørs opholdsarealer højst 15 meter fra beboelse ikke overstige følgende grænseværdier:

- 1. 45 dB i perioderne: kl. 07-18 på dagene mandag-fredag og kl. 07 -14 på lørdage.
- 2. 40 dB i perioderne: kl. 18-22 på dagene mandag-fredag, kl.14-22 på lørdage og kl. 07-22 på søndage og helligdage.
- 3. 35 dB i perioden: kl. 22-07 på alle dage.

Stk. 3. Kommunalbestyrelsen kan dispensere fra gældende støjkrav efter anmodning herom fra en virksomhed i forbindelse med behandling af en anmeldelse, hvis dette er begrundet i virksomhedens konkrete forhold, jf. § 37, stk. 1.

MVB - Bilag 3 - Krav til maksimal støjbelastning

Grænseværdier for støj(1) Områdetyper	Mandag – fredag kl. 07-18, lørdag kl. 07-14	Mandag – fredag kl. 18-22, lørdag kl. 14-22, søn- og helligdag kl. 07-22	Alle dage kl. 22-07
Erhvervs- og industriområder	70 dB	70 dB	70 dB
Erhvervs- og industriområder med forbud mod generende virksomhed	60 dB	60 dB	60 dB
Områder for blandet bolig- og erhvervsbebyggelse, centerområder (bykerne) (2)	55 dB	45 dB	40 dB
Etageboligområder (2)	50 dB	45 dB	40 dB
Boligområder for åben og lav boligbebyggelse (2)	45 dB	40 dB	35 dB
Sommerhusområder og offentligt tilgængelige rekreative områder (2)	40 dB	35 dB	35 dB

1) Grænseværdierne er angivet som det A-vægtede ækvivalente korrigerede støjniveau, støjbelastningen. Det ækvivalente støjniveau er støjens middelværdi over et længere tidsrum (om dagen 8 timer, om aftenen 1 time og om natten ½ time). Hvis støjen indeholder tydeligt hørbare toner eller impulser, skal man lægge 5 dB til det ækvivalente støjniveau for at bestemme støjbelastningen. 2) For områder med boliger gælder yderligere, at grænseværdien for det højeste øjebliksniveau af støjen om natten, støjens maksimalværdi, fastsættes 15 dB højere, end den anførte grænseværdi for natperioden.

Vilkåret kan overholdes: Ja

Krav til beskyttelse af jord og grundvand

MVB §§ 31-33: Beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand

Type: Branchekrav
VilkårsID: VK0000001004
Version: 2

Beskrivelse

§ 31. Spild af forurenende stoffer fra produktion og affald skal forhindres.

Stk. 2. Produktion på maskiner, hvorfra der kan ske spild af køle-smøremiddel, skal foregå på en tæt belægning med mulighed for opsamling af spild.

Stk. 3. Rensetromler skal placeres under tag på en tæt belægning og være forsynet med opsamlingsbakke til afrenset materiale.

Stk. 4. Ved udendørs opbevaring af fræsespåner, affald fra klipning af plademateriale og andet metalaffald, der indeholder rustbeskyttende olie og/eller køle-smøremidler, skal affaldet opbevares forsvarligt, således at afdryppet olie eller køle-smøremiddel kan opsamles i egnet spildbakke eller lignende. Oplagspladsen skal have en tæt belægning uden mulighed for afløb til jord, grundvand, overfladevand og kloak eller med spildbakke. Oplagspladsen eller spildbakken skal kunne rumme indholdet af den største beholder, der opbevares.

Stk. 5. Køle-smøremiddel, maling, blandingsfortyndere og olieprodukter, såvel nyt som brugt, samt forurenede absorptionsmateriale, kasseret blæsemiddel, filterstøv, malingsstøv og andet farligt affald samt afpresset materiale og affald fra tromling skal opbevares i egnede lukkede beholdere, der er tætte og beskyttet mod vejrlig. Oplagspladsen skal have en tæt belægning uden mulighed for afløb til jord, grundvand, overfladevand og kloak eller med spildbakke. Oplagspladsen eller spildbakken skal kunne rumme indholdet af den største beholder, der opbevares.

Stk. 6. Ovenstående gælder ikke for oplag i tanke allerede omfattet af bekendtgørelse om indretning, etablering og drift af olietanke, rørsystemer og pipelines.

§ 32. Overjordiske tanke med fyringsolie og motorbrændstof skal sikres mod påkørsel. Påfyldningsstude og aftapningshaner (aftapningsanordninger) for olieprodukter, herunder motorbrændstof, skal placeres inden for konturen af en tæt belægning med kontrolleret afledning af afløbsvandet. Alternativt skal eventuelt spild 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.

§ 33. Arealer med tæt belægning nævnt i §§ 31 og 32, skal kontrolleres for utætheder mindst 1 gang årligt. Utætheder skal udbedres, straks efter at de er konstateret.

Vilkåret kan overholdes: Ja

Kommentar

Se bilag

Bilag

[Bilag - Jord og grundvand.pdf](#)

Krav til driftsjournal og virksomhedsopstart

MVB § 34: Driftsjournal

Type: Branchekrav
VilkårsID: VK0000001005
Version: 5

Beskrivelse

§ 34. Der skal føres en driftsjournal med angivelse af:

1. Dato for vedligeholdelse af filtre, herunder udskiftning af filtermateriale, og for opdagelse af fejl i filtre med angivelse af korrigerende handling.
2. Resultatet af den månedlige kontrol af filtre.
3. Det årlige forbrug af blandingsfortyndere og andre opløsningsmidler.
4. Dato for eftersyn af belægnings og evt. udbedringer, jf. § 33.

Stk. 2. Driftsjournalen skal opbevares på virksomheden i mindst 5 år og skal være tilgængelig for tilsynsmyndigheden.

Vilkåret kan overholdes: Ja

MVB §§ 35-36: Meddelelse om driftsstart og ophør af virksomhed

Type: Branchekrav
VilkårsID: VK0000001006
Version: 5

Beskrivelse

§ 35. Ved etablering af en ny virksomhed skal virksomheden senest den dag, hvor virksomheden påbegynder driften, give skriftlig meddelelse herom til kommunalbestyrelsen.

§ 36. Ved ophør af drift skal virksomheden træffe de nødvendige foranstaltninger for at undgå forureningsfare og for at efterlade stedet i tilfredsstillende tilstand.

Stk. 2. Ved ophør af drift skal virksomheden give skriftlig meddelelse herom til kommunalbestyrelsen snarest muligt.

Vilkåret kan overholdes: Ja

Fortrolighed

Redegørelse:

Intet fortroligt

Tidligere indsendelser

Indsendt dato	Fase	Fil
21-10-2021 09:57	Ansøgning	https://dokument.bygogmiljoe.dk/ansoegningbilag/4edc29fe-c63a-4f26-a2f3-d6267af13c29

Beskyttelse af jord og grundvand

Herunder beskrives udendørs aktiviteter og oplag med fokus på beskyttelse af jord og grundvand.

Som det fremgår af belægningsplanen, så lægges der belægningssten rundt om bygningerne, samt et område bagerst med grus eller muldbelægning.

Dette vurderes at være tilstrækkeligt, da der kun forekommer følgende aktiviteter på de udendørs arealer:

- Til- og frakørsel af lastbiler til montering af kran. (kørselsmønstre er skitseret i belægningsplanen)
- Til- og frakørsel af lastbiler med krankomponenter og hjælpemidler (kørselsmønstre er skitseret i belægningsplanen)
- Parkering af køretøjer på belægningssten
- Opbevaring af rent jern i tætte containere bag bygningen (ift. indkørsel)
 - o Øvrige affaldsfraktioner opbevares indendørs jf. bilag med affaldsfraktioner.
- Opbevaring af paller, tomme emballager og lignende uden risiko for udskilning forurenende stoffer.
- Øvrige processer med mulig påvirkning af jord og grundvand foregår alle under tag på tæt belægning med mulighed for opsamling af spild.

Sjældne spild fra lastbiler eller andre køretøjer under kørsel kan let observeres, kontrolleres med kattegrus og fjernes efter forskrifterne, hvorfor både mængder og eventuel opholdstid af kemikalier vil være lille. Ligeledes kontrolleres køretøjer visuelt for olie el. lignende før de forlader værkstedet.

Vaskepladsen etableres som en fuldstøbt betonplade (200mm) med fald på 2% mod rist jf. situations- og ledningsplanerne. Den anvendes til at kort afvaskning af skidt eller spild omkring de dele af lastbilen kranen skal eller er monteret. Betonen vurderes tæt imod de kemikalier der anvendes ifm. lastbiler og montagearbejde og opholdstiden er meget kort, da pladsen er let overskuelig og fx olie bortspules eller opsamles på baggrund af mængde efter vasken er gennemført.

Vaskepladsen efterses løbende for eventuelle revner eller anden slitage som skal udbedres.

Fassi Kraner ApS - Marktoften 26, 8464 Galten

Beskyttelse af jord og grundvand - udendørs

Herunder beskrives udendørs aktiviteter og oplag med fokus på beskyttelse af jord og grundvand.

Som det fremgår af belægningsplanen, så lægges der belægningssten rundt om bygningerne, samt et område bagerst med grus eller muldbelægning.

Dette vurderes at være tilstrækkeligt, da der kun forekommer følgende aktiviteter på de udendørs arealer:

- Til- og frakørsel af lastbiler til montering af kran. (kørselsmønstre er skitseret i belægningsplanen)
- Til- og frakørsel af lastbiler med krankomponenter og hjælpemidler (kørselsmønstre er skitseret i belægningsplanen)
- Parkering af køretøjer på belægningssten
- Opbevaring af rent jern i tætte containere bag bygningen (ift. indkørsel)
 - o Øvrige affaldsfraktioner opbevares indendørs jf. bilag med affaldsfraktioner.
- Opbevaring af paller, tomme emballager og lignende uden risiko for udskilning forurenende stoffer.
- Øvrige processer med mulig påvirkning af jord og grundvand foregår alle under tag på tæt belægning med mulighed for opsamling af spild.

Sjældne spild fra lastbiler eller andre køretøjer under kørsel kan let observeres, kontrolleres med kattegrus og fjernes efter forskrifterne, hvorfor både mængder og eventuel opholdstid af kemikalier vil være lille. Ligeledes kontrolleres køretøjer visuelt for olie el. lignende før de forlader værkstedet.

Vaskepladsen etableres som en fuldstøbt betonplade (200mm) med fald på 2% mod rist jf. situations- og ledningsplanerne. Den anvendes til at kort afvaskning af skidt eller spild omkring de dele af lastbilen kranen skal eller er monteret. Betonen vurderes tæt imod de kemikalier der anvendes ifm. lastbiler og montagearbejde og opholdstiden er meget kort, da pladsen er let overskuelig og fx olie bortspules eller opsamles på baggrund af mængde efter vasken er gennemført.

Vaskepladsen efterses løbende for eventuelle revner eller anden slitage som skal udbedres.

Beskyttelse af jord og grundvand - indendørs

Al håndtering af råvarer indeholdende farlige stoffer og farligt affald foregår indendørs i maskinhallen og tilstødende lager.

Opbevaring råvarer

Alt lager foregår indendørs under tag på tæt belægning.

- Hydraulikolie (200 liter beholder) opbevares på spildbakke efter åbning
 - o Årligt forbrug estimeret til 300 liter, så der er ikke ekstra beholdere på lager.
- Øvrig småkemi, fx smøremiddel på sprayflaske opbevares i godkendt kemiskab.

Håndtering/anvendelse

Pga. produktionens karakter, håndteres der generelt relativt små mængder, som påføres manuelt. Dvs. at drejbækken ikke automatisk trækker køle- og smøremidler fra en beholder, men det påføres direkte på elementet under arbejdet, hvorfor eventuelt overdosering/spild opdages med det samme og kan håndteres med kattegrus eller klude.

Størrelse af muligt spild er stærkt begrænset pga. størrelse af beholdere.

Efter montering af kraner og påfyldning af hydraulikolie, gennemgås og rengøres kran og område for eventuelle spild og der tørres op, så det er klar til næste lastbil.

Opbevaring/afskaffelse farligt affald

Genanvendelige fraktioner og affald mm. er angivet i tabellen (se også billeder nedenfor).

Affaldstype	Mængder [kg/år]	Farligt / ikke farligt	Opbevaring
Olievædede klude	200 liter	IF	Tønde
Hydraulikslanger	300	IF	Indendørs i plastcontainer med plastsæk
Oliefilter	75	F	Indendørs i plastcontainer med plastsæk
Spraydåser	50	F	Indendørs i plastcontainer med plastsæk
Spildolie	1000 liter	F	Tank til spildolie (Avista Oil)

Mængderne er de forventede på baggrund af nuværende erfaring.

Spildolie opbevares i godkendt dobbeltsidet beholder fra aftager, for nuværende [Avista Oil](#).



Olieklude, spraydåser osv. i foret plastcontainer



Luftforurening, afkasthøjde og foranstaltninger

Maskin- og punktudsug er opbygget som vist på figuren herunder. Der er indrettet tre svejsesteder med udsugningsarm (se vedlagt datablad NOM 4) til MIG/TIG-svejsning og 4 udsug a' ca. 700 m³/h (se vedlagt datablad CombiFab), som kan kobles på støvfrembringende maskiner såsom båndsav, båndsliber og drejebænk. Drejebænken har derudover et olietågefilter inkl. HEPA påmonteret.

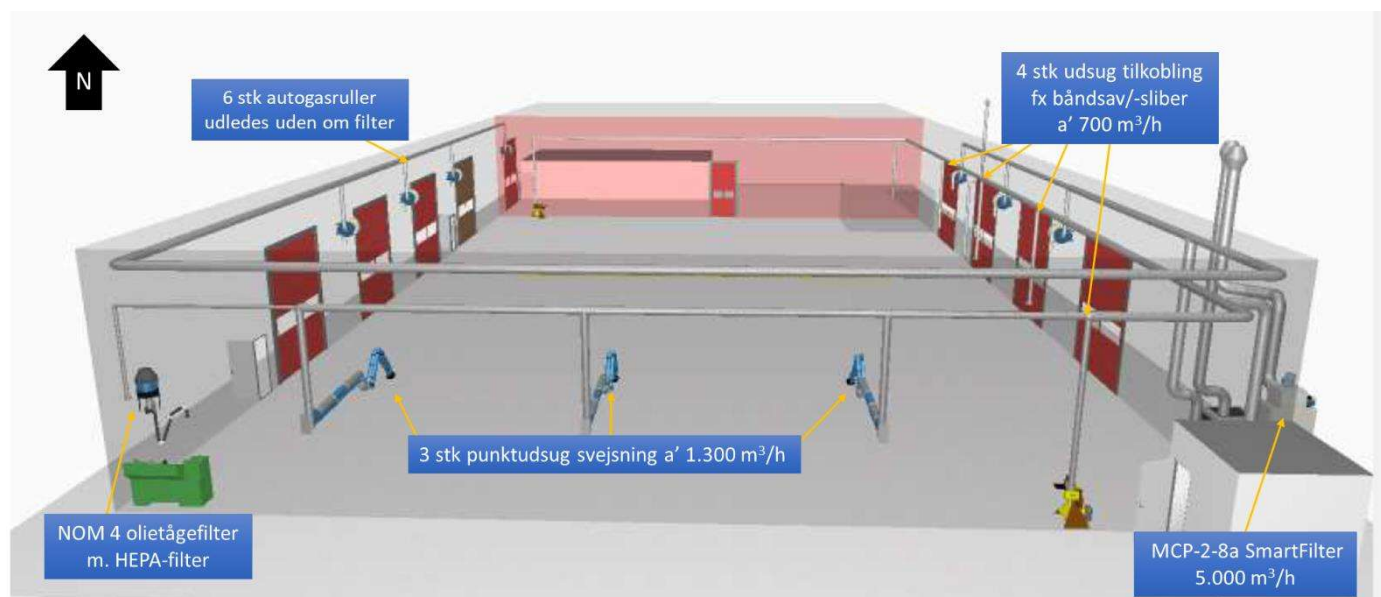
Derudover er der indrettet et hjørne til håndtering af kemi, med udsug gennem et NOM 4 olietågefilter m. påsat HEPA-filter (se vedlagt datablad NOM 4).

Alle disse udsug føres til et MCP Smartfilter, som har en tilbageholdelsesgrad på 99,9 % for støv og røg før det ledes til afkast over tag. Kapaciteten af filteret er 5.000 m³/h, hvilket er tilstrækkeligt, da de tilkoblede processer ikke alle kører samtidig.

Sideløbende (se tegning herunder) med luftstrømmen til Smartfilter er der installeret 6 autogasruller, til fraledning af udstødningsgasser via særskilt afkast minimum 1 meter over tag.

Systemet suppleres efter behov af en mobil FilterCart (se vedlagt datablad), som kan filtrere røg direkte ved små punktsvejsninger væk fra svejsestederne.

Rumventilationsanlægget skal udskifte 1.187,2 m² x 15 m³/h pr. m² gulvareal = 17.808 m³/h. I værkstedet installeres der 3 stk RT-5000 (se vedlagt datablad) tagaggregater på række, hver med en kapacitet på 6.500 m³/h med en virkningsgrad på ca. 79,2% varmegenvinding. Luften som udskiftes herigennem, vil ikke indeholde nævneværdige stoffer grundet ovenstående system med punktudsug.



Processer, hvor der anvendes køle- og smøremidler.

16) Angiv den samlede luftmængde, der udledes i afkast i m³ pr. time fra disse processer på virksomheden.

Der anvendes kun køle-smøremidler (mineralsk smøremiddel) ifm. drejebænken. Da arbejdstimer på drejebænken er stærkt begrænset både over et år (10 liter) og sammenhængende timer, vil emissionen uden filter være meget begrænset og helt ubetydeligt efter filteret (udskilningsgrad 99,97%), hvorfor emissionsgrænseværdien vurderes overholdt.

Støvfrembringende processer.

17) Angiv den samlede luftmængde der udledes i afkast i m³ pr. time fra disse processer på virksomheden.

Arbejdet på båndsav og -sliber kan medføre en samlet luftmængde på op til 2 x 700 m³/h, som føres til MCP SmartFilter med en tilbageholdelsesgrad på 99,9 % af støvet.

Svejs- og skæreprocesser.

18) Oplysninger om antallet af svejsesteder ved metoderne MMA-, MIG/MAG-, FCA- og lasersvejsning (et svejsested svarer til, en person er beskæftiget fuldtids med svejsearbejdet inkl. Tilhørende operationer), for CNC eller andre automatiserede svejseoperationer angives tillige antallet af skærehoveder, jf. Bilag 2, tabel 1 og 2.

Der indrettes 3 svejsesteder a' 1.300 m³/h, hvor der i gennemsnit udføres er 2-3 timers intensiv svejsning pr dag, samlet for de 3 steder, hvilket giver maks. 500-750 timers svejsning pr år. Der udføres hovedsageligt MIG-svejsning i ulegeret stål, suppleret med lidt TIG-svejsning (maks. 1-2 timer om måneden).

Begrænsning af virksomhedens samlede forureningsbidrag til luften.

31) Vedlæg beregning af afkasthøjde for hvert enkelt relevant afkast efter de beregningsmetoder, der er angivet i Miljøstyrelsens gældende vejledninger om begrænsning af lugt- og luftforurening fra virksomheder, således at virksomhedens samlede bidrag til tilstedeværelse af forurenende stoffer uden for virksomhedens skel overholder B-værdier i bilag 5.

Kravene til afkasthøjden er defineret af dels svejsning og dels udledning af støv til omgivelserne. For svejsning stilles minimumskravene på baggrund af Tabel 1 i Bilag 2 i Maskinværkstedsbekendtgørelsen. 2-4 svejsesteder med MIG-svejsning i ulegeret stål giver et minimumskrav om afkast 1 meter over tag, da der er mere end 40 meter til nærmeste bolig. Da luften føres igennem et filter med en tilbageholdelse af 99,9% af røgen og derefter minimum 1 meter over tag er dette vilkår opfyldt.

For slibestøv er der en emissionsgrænseværdi på 5 mg/Nm³ målt som totalstøv og en B-værdi på 0,01 mg/m³ for slibestøv (ikke-rustfrit). Grundet MCP SmartFilter med en tilbageholdelse af 99,9% af støvet vurderes vilkåret for emission at være overholdt.

Ved samtidig drift af både båndsliber og -sav er spredningsfaktoren maksimalt = $(1.400 \text{ m}^3/\text{h} \times 5 \text{ mg}/\text{Nm}^3) / 0,01 \text{ mg}/\text{m}^3 = 194 \text{ m}^3/\text{s}$, hvilket er under grænsen på 250 m³/s og afkastet blot skal føres 1 meter over tag til frifortynding. I virkeligheden er emissionen langt mindre grundet filteret.

Fra: Christian Nyander Leerbæk
Til: Lene Thulsted Nielsen [Lene.Thulsted@skanderborg.dk]
CC:
BCC:
Emne: Re: Fassi
Afsendt: 31-01-2022 13:18:04
Modtaget: 31-01-2022 13:18:04

Hej Lene, angående støv.

Jeg er desværre kommet væk fra vores snak i telefonen, angående spørgsmålet om støv og jeg kan ikke helt se, hvordan du er nået frem til 35,7 mg/time og hvad det tal skal bruges til.

Så vil lige komme med et input på det.

Som udgangspunkt, så er grænseværdien 5 mg/Nm³ og luftmængden (kun støvafgivende processer) er som du skriver 1.4000 Nm³/time, hvilket giver maks 5x1.400 = 7.000 mg støv/time ud af afkastet.

Kigger vi på, hvor meget slibestøv der må suges til anlægget, så fjernes 99,9 % = 999:1000, så maks 1:1000 del slipper igennem, hvorfor anlægget kan håndtere 7.000 mg x 1.000 pr time = 7 kg slibestøv pr time, hvilket vil være umuligt at generere ved at fjerne skarpe kanter på eller skære i stålplader.

Som udgangspunkt skal der ikke laves en præstationsmåling, da luftmængden er meget lille (<2.500 m³/time), så tænker at regnestykket giver et godt grundlag for at vurdere, at emissionskoncentrationen bliver overholdt. Det er jo dejligt når virksomheden investerer i et filteranlæg som langt overstiger behovet :-)

Vi kan eventuelt lige ringes ved i morgen, hvis jeg ikke har svaret på dit spørgsmål :-)

Med venlig hilsen

Christian Nyander Leerbæk
Ovilingeniør


Dansk Miljørådgivning A/S
Messingvej 1F, 8940 Randers SV

Tlf. 28 76 90 49
CVR-nr. 14 24 91 41

ISO 9001

Tilmeld dig vores elektroniske nyhedsbrev på www.dmr.dk - og mød os på [LinkedIn](https://www.linkedin.com/company/dmr-dansk-miljoradgivning) og [Facebook](https://www.facebook.com/dmr-dansk-miljoradgivning).

Landsdækkende miljørådgivning - 24 timer i døgnet - www.miljovagt.dk.

Den tir. 25. jan. 2022 kl. 11.27 skrev Lene Thulsted Nielsen <Lene.Thulsted@skanderborg.dk>:

Hej Christian,

Det er helt ok.

Når du nu hører til opbygning af gulvet, så vil jeg også gerne kende betonstyrken på både gulve og vaskeplads.

Det jeg spurgte til med beregninger på støv, det var, at jeg har beregnet, at hvis emissionsgrænseværdien skal kunne anses som overholdt, så må den maksimale timeemission ikke overstige 35,7 mg støv/time (efter filteret). Dette er med en luftmængde på 1400 m³/time. Er du enig i denne betragtning?

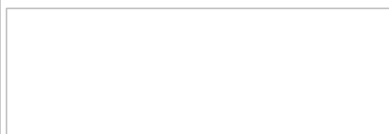
Med venlig hilsen

LENE THULSTED NIELSEN

Miljøingeniør

Teknik og Miljø
Direkte: 87 94 77 85

lene.thulsted@skanderborg.dk



Skanderborg Kommune

Skanderborg Fælled 1

8660 Skanderborg

Skanderborg.dk

Send sikker digital post:

Brug din digitale postkasse på borger.dk, så du nemt og sikkert kan kommunikere med os.

Læs mere på www.skanderborg.dk/digitalpost

Fra: Christian Nyander Leerbæk <cnl@dmr.dk>

Sendt: 21. januar 2022 10:47

Til: Lene Thulsted Nielsen <Lene.Thulsted@skanderborg.dk>

Emne: Re: Fassi

Hej Lene,

jeg mangler stadig svar fra deres ingeniører på afløbsplan og opbygning af gulvet.

Jeg har haft syge børn herhjemme en uges tid, så har måtte prioritere nogle opgaver.

Kan simpelthen ikke huske, hvordan det var med dine beregninger på støv og jeg kan ikke finde noget på skrift - vil du lige give mig en kort genopfriskning? :-)

Med venlig hilsen

Christian Nyander Leerbæk
Civilingeniør



Dansk Miljørådgivning A/S
Messingvej 1F, 8940 Randers SV

Tlf. 28 76 90 49
CVR-nr. 14 24 91 41

Tilmeld dig vores elektroniske nyhedsbrev på www.dmr.dk - og mød os på [LinkedIn](#) og [Facebook](#).

Landsdækkende miljørådgivning - 24 timer i døgnet - www.miljovagt.dk

Den tir. 18. jan. 2022 kl. 10.41 skrev Lene Thulsted Nielsen <Lene.Thulsted@skanderborg.dk>:

Hej Christian,

Har du mere viden og gulvopbygning samt vurderet på min beregning af støv?

Med venlig hilsen

LENE THULSTED NIELSEN

Miljøingeniør

Teknik og Miljø

Direkte: 87 94 77 85

lene.thulsted@skanderborg.dk

Skanderborg Kommune

Skanderborg Fælled 1

8660 Skanderborg

Skanderborg.dk

Send sikker digital post:

Brug din digitale postkasse på borger.dk, så du nemt og sikkert kan kommunikere med os.

Læs mere på www.skanderborg.dk/digitalpost

Fra: Christian Nyander Leerbæk <cnl@dmr.dk>
Sendt: 17. januar 2022 08:51
Til: Lene Thulsted Nielsen <Lene.Thulsted@skanderborg.dk>
Emne: Fassi

Hej Lene,

Jeg har snakket med byggerådgiver og de havd egentlig lovet mig en opdateret afløbaplan i sidste uge, men tænker den kommer en af de første dage.

Lige så du er informeret □ ?\u-8638 ?

Mvh

Christian Nyander Leerbæk
DMR A/S - industrimiljø
Mobil 28 76 90 49

11 - Parkeringspladser	
Type	Antal pladser
#07/001 - 2,5 x 5,0 M - 0°	
#07/001 - 2,5 x 5,0 M - 0° - Forberedt for Isdestander	
#07/001 - 2,5 x 5,0 M - 0° - Parkering EL-destander	
#07/001 - 2,5 x 5,0 M - 0°	
#07/021 - 3,5 x 5,0 M - HC-parkering	
#07/022 - 4,5 x 8,0 M - HC-parkering	
1-Parkering: 25	
#07/101 Cykelplads	
2-Cykel-parkering: 2	

Information:

Betydelsesprocent

Udstykning: Skovby By, Skovby 14 a

Grundareal, matrikel nr. 14 al, ca.: 15.514 m²

Bruttocetareal, nye bygnings/er: 2.189 m²

Behav. Monit. Assess. 14.01

Bebygelsesprocent:	14 %
Tilladt bebyggelsesprocent:	50 %

Tilläkt bebyggelsesprocent: 50 %

Bygnings rumfang overstiger ikke 3 m³ pr. m² grundareal if. § 6 stk 6.1

Bygnings rumfang er 1,1 m³ pr. m² grundareal.

Signaturforklaring:

Skellinje

----- Byocoline

↑ Port i facade

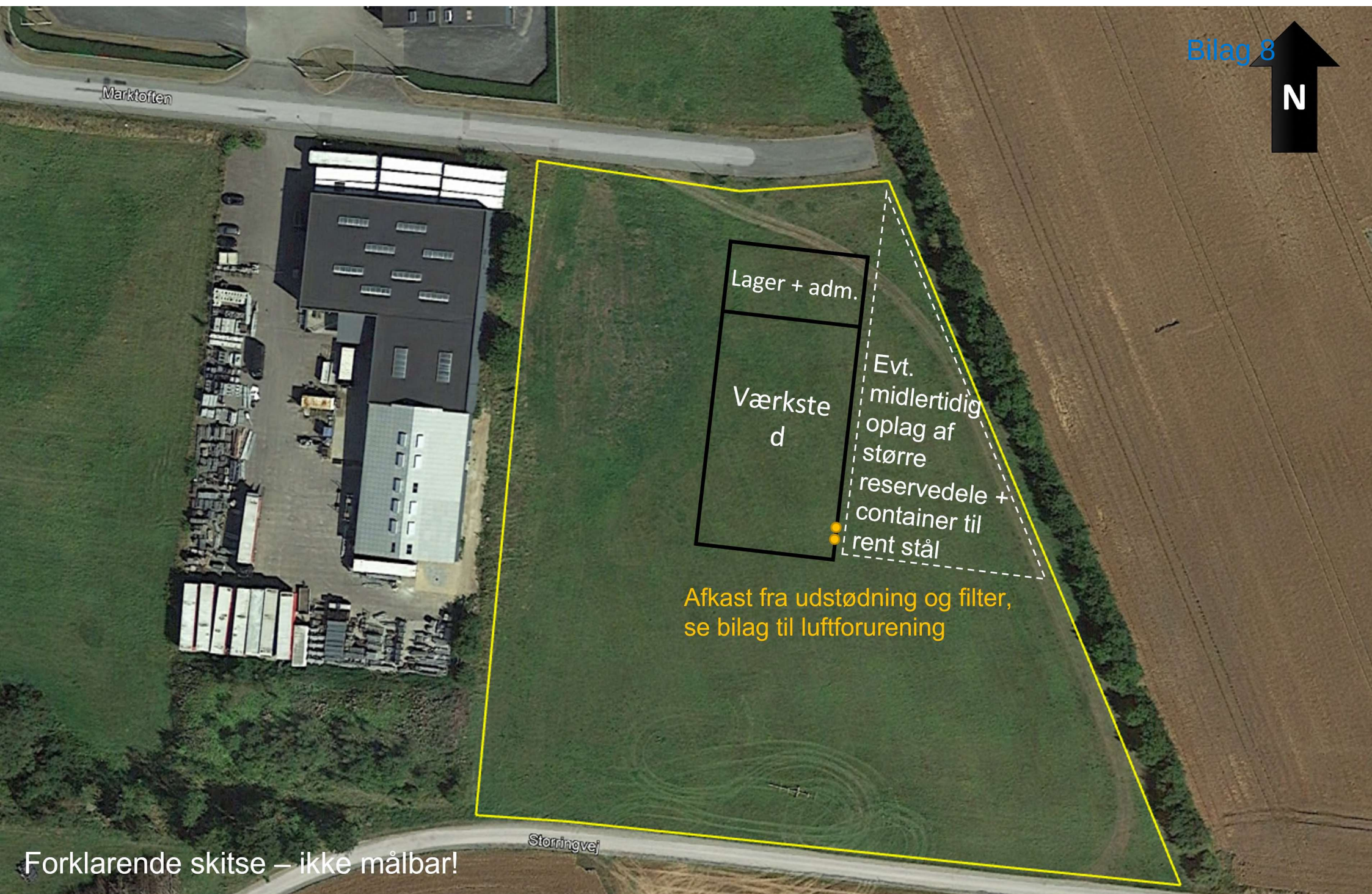


10

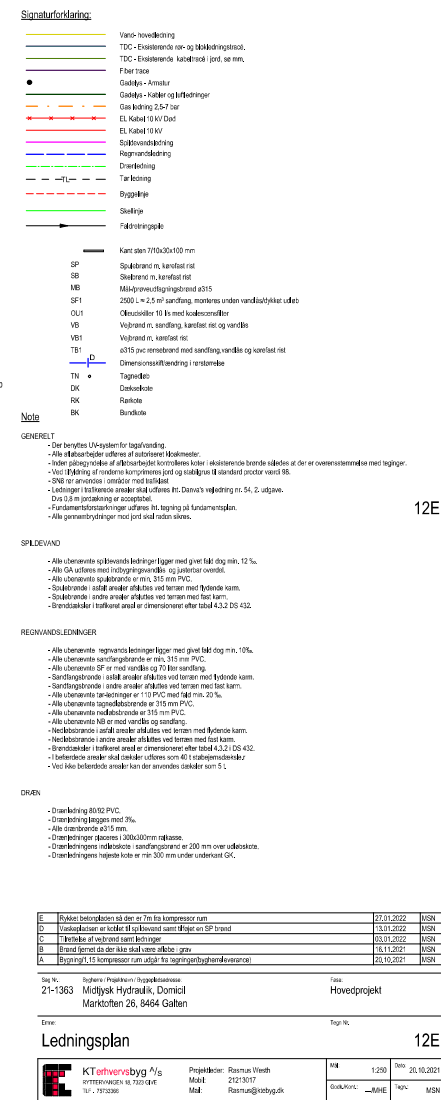


Projektleder: Rasmus Westh
Mobil: 21213017
Mail: Rasmus@ktebyg.dk

Maji	1 : 500	Dom:	13.09.202
Godsk/Kont:	---	Tegn:	MSN



Forklarende skitse – ikke målbar!



NOM 4

Olietågefilter for enkle CNC-maskiner



NOM 4 er et olietågefilter i kompakt udførsel og derfor egnet til enkeltstående lukkede CNC-maskiner. Enheden er enkel at installere og giver maksimal fleksibilitet i værkstedet, eftersom den normalt installeres oven på maskinen. NOM 4 er egnet til filtrering af emulsioner såvel som rene smøremidler etc. og overholder PM10.

- Lave vedligeholdelsesomkostninger
- Selvdrænende olietågefilter
- Enkel installation
- Overlegen udskilningsgrad
- Udformet for at passe til begrænset plads

Produkt navn	NOM 4
Lydniveau (dB(A))	66,1
Beskyttelsesklasse	IP 55
Filter udskilningsgrad (%)	97,5
Trykluftebehov	Nej
Tryklufteforbrug	Nej
Installation	Indendørs
Materiale	Hus i pulverlakeret metalplade.
Egnet til eksplosivt støv	False
Genvinding (%)	69
Filterareal (m²)	3
Kapacitet (max luftvolumen m³/h)	400
Driftstemperatur	5 - 60 °C
Frekvens (Hz)	50
Type af filter	Filterpatron
Antal filter	1
Filtermateriale	Glasfiber/polyester
Vægt (kg)	29
Effekt (kW)	0,37
Afklaring af tekniske data	Inkluderer HEPA filter med 8,5 m² filterareal samt 99,97% effektivitet.



NOM 4

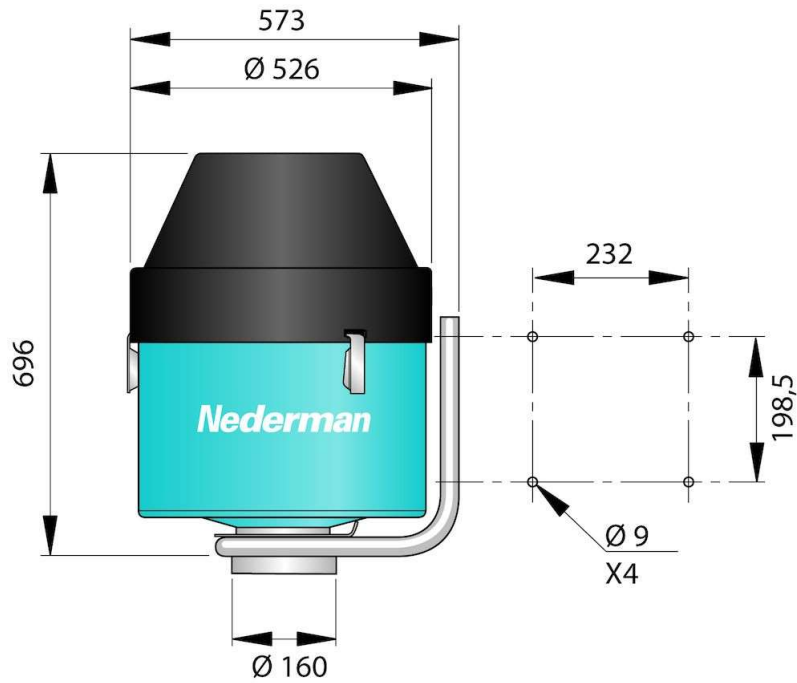
Beskrivelse	Spænding (V)	Faser	Strøm (A)	Model
NOM 4	230	1	3,15	12610368
NOM 4, HEPA	230	1	3,15	12610468*
NOM 4	400/230	3	1,0/1,75	12610568
NOM 4, HEPA	400/230	3	1,0/1,75	12610668*

**Inkluderer HEPA filter med 8,5 m2 filterareal samt 99,97% effektivitet.*

NOM 4

Tilbehør		Artikelnummer
	Mainfilter (replacement) NOM 4 3m2	12373653
	HEPA 5,5m2 NOM 4 (replacement)	12373645
	Vægbeslag	10504035
	FMS 1-1.6 Fan Manual Starter incl. motor protector 1-1.6A	14502137
	FMS 2.5-4 Fan Manual Starter incl. motor protector 2.5-4A	14502337
	Drypopsamler NOM 4	12373657
	Machine stand NOM 4 including damper	12373705
	Manometersæt NOM 4	12373656

NOM 4



MCP Smartfilter

Patronfilter til både indendørs og udendørs applikationer. Filteret kan anvendes i mange forskellige støvproducerende industrier.



MCP SmartFilter er et multifunktions-filtreringssystem. Det kan tilpasses, så det passer perfekt til kundespecifikke krav med en luftstrøm på op til 28.000 m³/time. Velegnet til røg, dampe og alle typer tørt støv og kan bruges i flere forskellige applikationer såsom svejsning, metalskæring og generelt støv. Det modulære design giver mulighed for fritstående løsninger såvel som sammenbygning af filtre til udvidede krav. Det nye og innovative patrondesign udnytter den rådige plads inden i filteret på den mest optimale måde og genererer høj luftgennemstrømning. Dermed reduceres filterets størrelse og dets fodafttryk. Filteret er konstrueret i 2 mm galvaniseret stålplade, er let at montere, omkostningseffektivt ved forsendelse samt korrosionsbeskyttet. Filteret har lang levetid, hvilket betyder "low cost of ownership". Styring, som er IoT forberedt, med avanceret rensesystem giver optimal systemdrift inklusiv overvågning og kontrol af filteranlægget. Gateway-funktionalitet til "Cloud" kommunikation. MCP SmartFilter har et stort tilbehørsprogram såsom ventilatorer, indløb, affaldsspande, spjæld osv. Filterpatronerne fås i forskellige materialer afhængig af applikationen.

- Opnå kontrol over filtreringsydelse med "Insight Analytics", Nederman's unikke overvågningsteknologi.
- Optimeret fodafttryk gennem innovativ patrondesign med høj luftgennemstrømning.
- Reduceret TCO ved hjælp af intelligent rensesystem. Lang levetid for filterpatroner og optimeret fodafttryk.
- Fremtidssikret system, som er IoT forberedt - "Insight Ready".
- Kontrolboks, HMI og Gateway samlet i en enhed med Insight Control Panelet.

Produkt navn	MCP Smartfilter
Filter udskilningsgrad (%)	99,9
Tryklufteforbrug	60 liter per rensespuls ved 6,0 bar trykluft
Installation	Indendørs, Udendørs
Materiale	2 mm galvaniseret stålplade
Egnet til eksplosivt støv	False
Metode for filterrensning	Puls Jet
Applikation	Røg, Støv
Arbejdstryk (kPa)	Vakuüm max. 6 kPa. Overtryk max. 0 Pa. (1,5 kPa for silotop løsning)
Volumen affaldsbeholder (l)	50 eller 100 liter spande
Filterareal (m ²)	Polyester: 30 til 192 m ² SC178: 67 til 422 m ² SC179: 32 til 208 m ²
Kapacitet (max luftvolumen m ³ /h)	4500 til 28000
Driftstemperatur	-20 til +70°C.
Type af filter	Filterpatron
Filtermateriale	Afhængig af applikation
Farve	

MCP Smartfilter

Afklaring af tekniske data

Konfigureret produkt



Røg



Støv



MCP Smartfilter

Billede	Beskrivelse	Antal filter	Model
	MCP-2-8S SmartFilter	8	MCP-2-8S*
	MCP-4-16S SmartFilter	16	MCP-4-16S*
	MCP-6-24S SmartFilter	24	MCP-6-24S*
	MCP-8-32S SmartFilter	32	MCP-8-32S*
	MCP-2-8SL SmartFilter	8	MCP-2-8SL*
	MCP-4-16SL SmartFilter	16	MCP-4-16SL*
	MCP-6-24SL SmartFilter	24	MCP-6-24SL*
	MCP-8-32SL SmartFilter	32	MCP-8-32SL*

*Konfigureret produkt

MCP Smartfilter

Cartridge material

- SC100 – Spunbond polyester
- SC140 – Spunbond polyester with antistatic treatment
- SC141 – Spunbond polyester with antistatic treatment and PTFE coating
- SC150 – Spunbond polyester with ePTFE membrane
- SC151 – Spunbond polyester with antistatic treatment and ePTFE membrane
- SC178/SC179 – 80% cellulose, 20% polyester material with nanofiber
- SC190 – Spunbond polyester with PTFE coating

A – Height of Clean Air Chamber (mm)

200	350	500	650
Shown in drawings	Add 150 mm in height	Add 300 mm in height	Add 450 mm in height

Filter area

Filter type	Quantity of cartridges	SC100, SC140, SC141, SC150, SC151, SC190	Filter area (m²)		Max. airflow (m³/h)*
			SC178	SC179	
MCP-2-8S MCP-2-8S-Ex	8	48,0	105,6	52,0	7000
MCP-4-16S MCP-4-16S-Ex	16	96,0	211,2	104,0	14000
MCP-6-24S MCP-6-24S-Ex	24	144,0	316,8	156,0	21000
MCP-8-32S MCP-8-32S-Ex	32	192,0	422,4	208,0	28000
MCP-2-8SL MCP-2-8SL-Ex	8	30,4	67,2	32,8	4500
MCP-4-16SL MCP-4-16SL-Ex	16	60,8	134,4	65,6	9000
MCP-6-24SL MCP-6-24SL-Ex	24	91,2	201,6	98,4	13500
MCP-8-32SL MCP-8-32SL-Ex	32	121,6	268,8	131,2	18000

*Max. air flow is dependent on the dust type, etc.

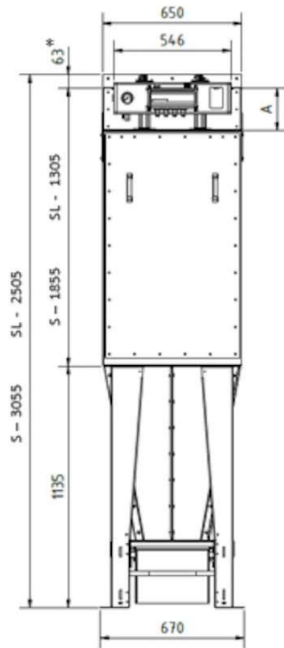
MCP Smartfilter

Accessories

Figure	Description	Figure	Description
	Top mounted FM-fans 50 Hz or 60 Hz up to 14000 m³/h		Leg height extensions from 0 mm to 2000 mm to fit larger bins/containers, rotary valves and big bags
	Combifab remote fans 50 Hz or 60 Hz		Leg width extension 300 mm to left, right or both sides to fit larger bins/containers, rotary valves and big bags
	Noise enclosure to reduce fan and motor break-out-noise of FM-fans		Suspension below rotary valve for big bag
	Dual silencer to reduce air flow, fan noise and motor break-out-noise of FM-fans (available with grid (indoor use), grid and rain cover (outdoor use) or flange for duct connection)		Isolation box for pressure tank incl. cleaning valves
	Regulation (iris) damper at fan inlet for FM-fans		Access platform with ladder for maintenance
	Dust bins (50 l, 50 l with wheels and 100 l with wheels)		Lime feeder NFKG-70
	Plastic bag in the dust bin with pressure compensation set 'bin balancing'		Several sensors available for extraction, filtration and discharge process
	Rotary valves NRS3 and NRSZ3		Water separator and pressure regulator
	Dust discharge valve NFUS3		QF-duct system

MCP Smartfilter

MCP-2-8S / MCP-2-8S-Ex
MCP-2-8SL / MCP-2-8SL-Ex

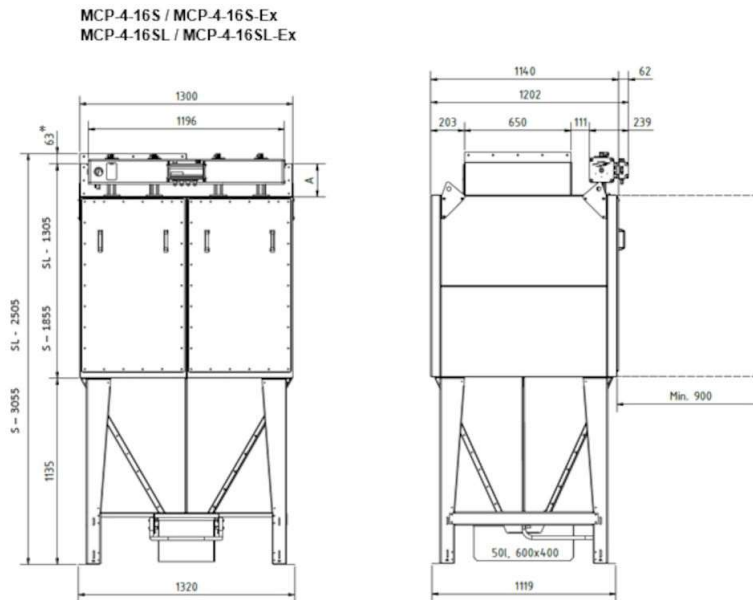


All dimensions in mm.

If 50 liter bin with wheels 90 mm must be added to the height.

* to be included only if a top mounted FM fan is used (transition for fan).

MCP Smartfilter



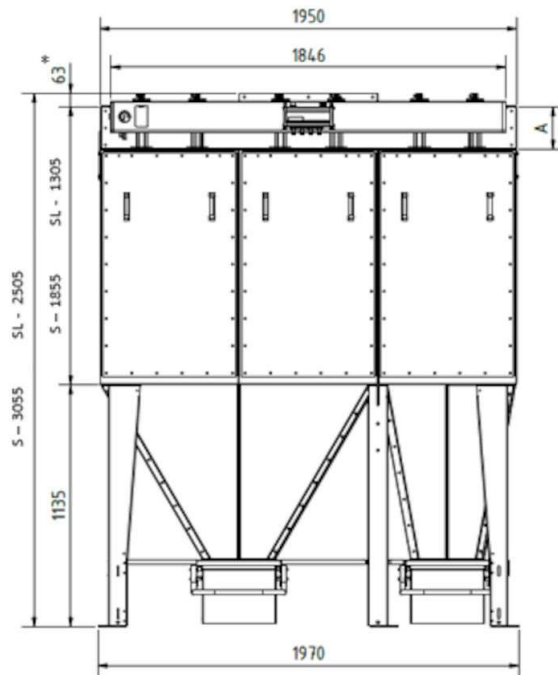
All dimensions in mm.

If 50 liter bin with wheels 90 mm must be added to the height.

* to be included only if a top mounted FM fan is used (transition for fan).

MCP Smartfilter

MCP-6-24S / MCP-6-24S-Ex
MCP-6-24SL / MCP-6-24SL-Ex

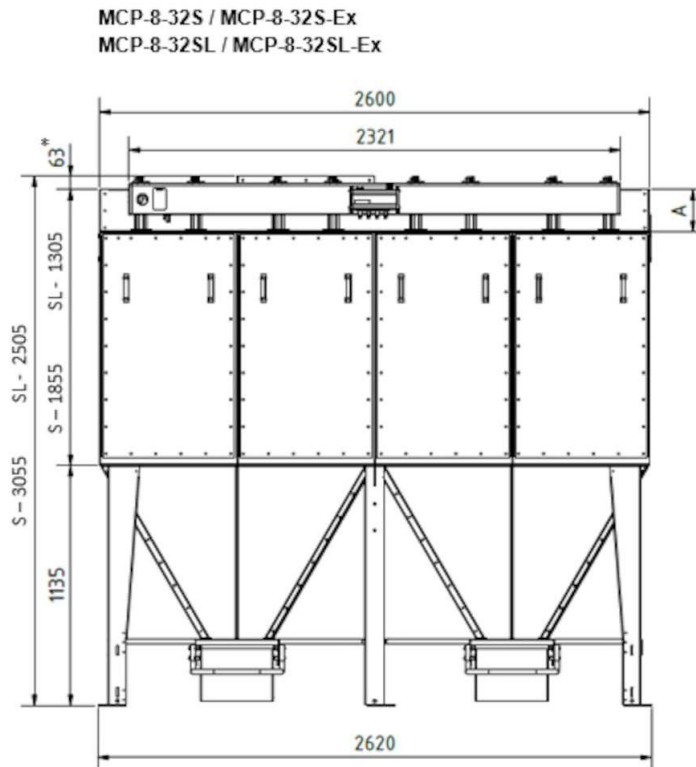


All dimensions in mm.

If 50 liter bin with wheels 90 mm must be added to the height.

* to be included only if a top mounted FM fan is used (transition for fan).

MCP Smartfilter



All dimensions in mm.

If 50 liter bin with wheels 90 mm must be added to the height.

* to be included only if a top mounted FM fan is used (transition for fan).

FilterCart

Betjeningsvenlig mobil enhed for lette til mellemstore svejseapplikationer



FilterCart Original mobil filterenhed til lettere svejse- og udsugningsopgaver. FilterCart Original inkluderer Original udsugningsarm med indbygget arbejdslys, som optimerer det brugervenlige design. Skal et større arbejdsområde dækkes, anbefales Original 3 m (10 ft.) arm.

- Enkel at anvende og flytte rundt
- LED lampe for forbedret belysning inkluderet
- Envejsfilter med stor filteroverflade og lang holdbarhed
- HEPA 13 filter findes som optionelt tilvalg
- Filter efficiency F9 (EN779), MERV 14 (ASHRAE 52.2)

FilterCart Advanced

Filter efficiency MERV 11 (FilterCart Original)

Produkt navn	FilterCart
Lydniveau (dB(A))	73
Beskyttelsesklasse	IP42
Filter udskilningsgrad (%)	99
Installation	Indendørs
Materiale	Hus i formstøbt plast. Udsugningsarm i PVC slange og aluminiumsramme. Ventilator i stål og aluminium.
Egnet til eksplosivt støv	False
Genvinding (%)	99
Applikation	Røg
Punktudsugningsdiameter (mm)	160
Luft volumen (m³/h)	1050
Filterareal (m²)	30
Spænding (V)	230
Frekvens (Hz)	50
Faser	1
Type af filter	Filterpatron
Antal filter	1
Filtermateriale	Nanofiber
Udtagstype	Euro (CEE 7/2 P+E)
Vægt (kg)	73
Filterrensning	Engangsfilter
Effekt (kW)	0,75
Filterareal (m²)	30



Røg

FilterCart

Beskrivelse	Armlængde (m)	Model
FilterCart+	2	12634645*
FilterCart+	3	12634745*
	3	12634845**

*Filter class: F9 (EN779), MERV 14 (ASHRAE 52.2)

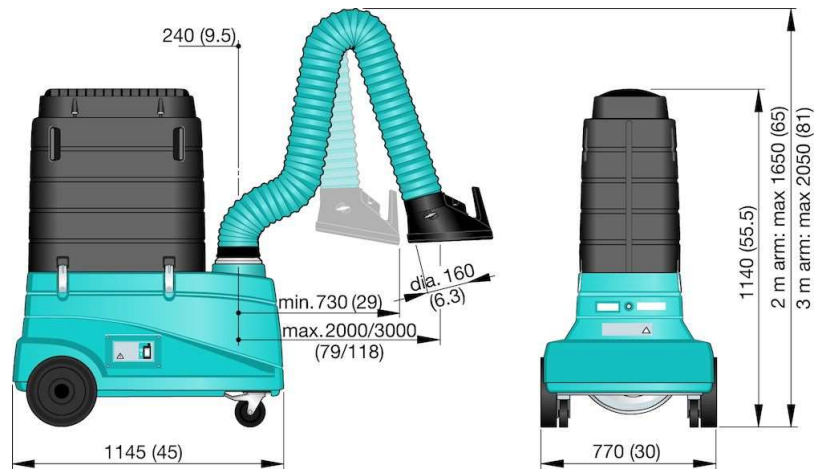
**Without lamp.

Filter class: F9 (EN779), MERV 14 (ASHRAE 52.2)

FilterCart

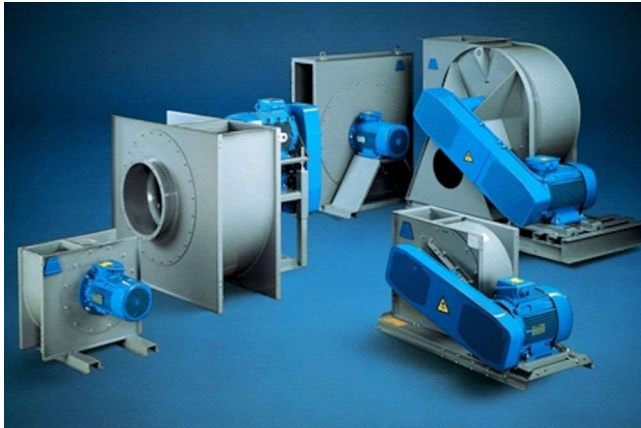
Tilbehør		Artikelnummer
	LED lampe til røgudsuger (udskiftning)	10376969
	Gnistfang til original/NEX MD-sugetragt	10551335
	HEPA filter, 7,5 m2 high-efficiency filter, class H13	12374016
	Filter NANO-FC-30	12377253

FilterCart



Combifab blæsere og ventilatorer

Blæsere og ventilatorer til din støvopsamler



Combifab-serien af meget effektive, lydsvage radialblæsere omfatter tre dedikerede løbehjulskonstruktioner til håndtering af ren luft (R-typen), til luft indeholdende støv og affaldsmateriale (S-typen) og til transport af høje koncentrationer af træstøv og spåner (T-typen). Alsidige drev, herunder energibesparende frekvensomformere, sikrer, at ventilatorerne passer præcist til den krævede opgave med en minimal miljøpåvirkning.

Luftmængde: 680 to 68.000 m³/hr (400 to 40,000 CFM)

Ventilator til centrifugalstøvopsamler - Combifab-serien:

Combifab-serien af ventilatorer er kraftige centrifugalblæsere med tre typer løbehjul og fire kabinet- og drevopbygninger, så de kan opfylde kravene til anvendelsen. Nederman har en stor beholdning af ventilatorer til omgående levering, så ring venligst for at kontrollere tilgængeligheden. Derudover har vi brugte varer til dem, der er på budget.

Når det er på tide at udskifte en eksisterende ventilator eller installere et nyt system, kunne en mere effektiv blæserkonstruktion være en direkte drevet konfiguration med et variabelt frekvensdrev - VFD - på blæsermotoren i stedet for en remtrækskonfiguration. Ventilatorer med remtræk kræver 2-5 % mere energi end en konfiguration med direkte drev og VFD. Med denne type konfiguration kan blæserydelsen endvidere ændres manuelt gennem VFD-styringsgrænsefladen og en PID-kontrolsløjfe. Der kan installeres automatiske luger til at minimere energiforbruget.

- Høje virkningsgrader, op til 87 %
- Bredt udvalg af luftstrømsvolumener og statiske tryk
- Mulighed for direkte drev og remtræk
- Valgfri konstruktion i rustfrit eller galvaniseret stål
- ATEX-certificeret Baseefa 04ATEX0103 til eksplosivt støv

Produkt navn	Combifab blæsere og ventilatorer
Installation	Indendørs
Egnet til eksplosivt støv	True
Kapacitet (max luftvolumen m ³ /h)	680 til 68.000 m ³ /hr (400 til 40,000 CFM)
Omgivelsernes temperatur	-20° to 75°C (-4 to 104 F)
Driftstemperatur	Max. 50°C

Combifab blæsere og ventilatorer

Combifab blæsere og ventilatorer

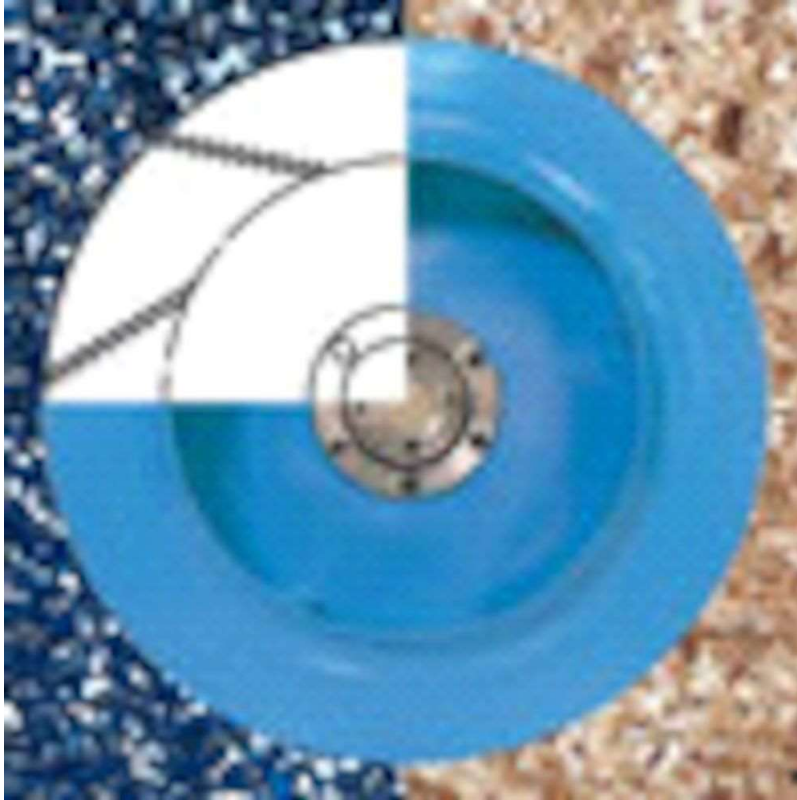


Renluftsløbehjul- Type R

Renluftsløbehjulet er et lukket løbehjul med bagudbøjede skovle. Dette løbehjul bruges til transport af ren luft og luft med en lille mængde fint støv såsom svejserøg, olietåger eller udstødningsgasser.

Renluftsløbehjulet har en virkningsgrad på op til 87 %.

Combifab blæsere og ventilatorer



Spånløbehjul - Type S

Spånløbehjulet er et lukket, delvist selvrensende løbehjul med rette, bagudvendte skovle. Dette løbehjul anvendes til transport af slibe- og poleringsstøv, tørt savsmuld og spåner mv.

Spånløbehjulet har en virkningsgrad på op til 81%.

Combifab blæsere og ventilatorer



Transportløbehjul - Type T

Transportløbehjulet er et åbent, selvrensende løbehjul med rette, radiale skovle. Dette løbehjul bruges til transport af spåner mv. Transportløbehjulet har en virkningsgrad på op til 61 %.