

Revurdering af miljøgodkendelse

17. december 2025



Ringsted
Kommune

Virksomhed: P Schmidt A/S
Huginsvej 11, 4100 Ringsted
Ejerlav: 30i, Ringsted Markjorder
CVR nr. 82 99 18 16

Journal nr. 24-009177



VIRKSOMHEDENS STAMOPLYSNINGER

Anlæggets navn og adresse: P. Schmidt Ringsted A/S

Huginsvej 11, 4100 Ringsted

Telefonnr.: 29 31 80 96

CVR nr.: 82991816

P-nummer: 1003624861

Anlægget ejes af: P. Schmidt Ringsted A/S

Anlægget drives af: P. Schmidt Ringsted A/S

Listebetegnelse:

Hovedaktivitet – Listepunkt 2.6, bilag 1 -

"Behandling af overflader på metaller eller plastmaterialer ved en elektrolytisk eller kemisk proces, hvis behandlingskarrenes volumen er på mere end 30 m³."

Biaktiviteter – Listepunkt A 203, bilag 2 -

"Anlæg, der foretager støvfrembringende overfladebehandling, herunder slibning, sandblæsning og pulverlakering, af emner af jern, stål eller andre metaller, når den samlede udsugningskapacitet overstiger 10.000 normal m³ pr. time, bortset fra anlæg placeret på virksomheder omfattet af § 1 i bekendtgørelse om virksomheder, der forarbejder emner af jern, stål eller andre metaller."

Matrikel nr.: 30i, Ringsted Markjorder

Anlæggets kontaktperson: Mette Steengaard mette@pschmidt.dk, tlf.: 29 31 80 96

Indholdsfortegnelse

Indledning	4
Afgørelse	4
Offentliggørelse	4
Klagevejledning	4
Søgsmål.....	5
Grundlag for afgørelsen	6
Vilkår.....	8
Generelt.....	8
Indretning og drift	8
Luftforurening.....	10
Procesluft	10
Fyringsanlæg	11
Støj	12
Beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand.....	12
Affald	13
Egenkontrol.....	13
Driftsjournal	14
Generelle bemærkninger.....	15
Miljøteknisk vurdering.....	16
Høring	16
Indledning	16
Lovgrundlag.....	17
Beliggenhed og planforhold.....	18
Generelt.....	19
Indretning og drift	19
Forurening og forureningsbegrænsende foranstaltninger.....	27
Luftforurening.....	27
Procesluft	27
Fyringsanlæg	30
Affald	33
Beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand.....	35
Støj	35
Spildevand	36
Egenkontrol	36
Bedst tilgængelige teknik (BAT)	37
Bilag 1 Miljøteknisk beskrivelse.....	43
Bilag 2 Vilkårsoversigt	44
Bilag 3 Standardvilkår jf. listepunkt A 203 (og ikke relevante standardvilkår).....	46
Bilag 4 Revurderede vilkår fra miljøgodkendelsen 2012	54

Bilag 5 Placering af alle afkast.....	59
Bilag 6 Afgørelse om BTR.....	60

BILAGSFORTEGNELSE

- Bilag 1 – Indsendt miljøteknisk beskrivelse inkl. BAT-tjekliste.
- Bilag 2 – Vilkårsoversigt
- Bilag 3 – Oversigt over standardvilkår (og ikke relevante)
- Bilag 4 – Oversigt over forældede vilkår og revurdering heraf
- Bilag 5 – Placering af alle afkast (til tilsynsmyndigheden)
- Bilag 6 – Ringsted Kommunes afgørelse vedr. basistilstandsrapport

Indledning

Ringsted Kommune har i oktober 2024 opstartet revurdering af miljøgodkendelse for virksomheden P. Schmidt Ringsted A/S.

P. Schmidt Ringsted A/S udfører kemisk overfladebehandling af metaller som hovedaktivitet, i form af forbehandling i bade. Arbejdsprocesserne omfatter alkalisk affedtning, chrom(III) behandling, oxilan behandling, jernfosfatering og deoxidering (bejdsning). Desuden udføres der forbehandling ved slyngrensning samt pulver- og vådlakering som biaktiviteter.

Hovedaktiviteten er omfattet af punkt 2.6 i Godkendelsesbekendtgørelsen bilag 1¹:

"Behandling af overflader på metaller eller plastmaterialer ved en elektrolytisk eller kemisk proces, hvis behandlingskarrenes volumen er på mere end 30 m³."

Jf. Godkendelsesbekendtgørelsens §45² skal bilag 1-virksomheder revurderes mindst hvert 10. år. Virksomhedens seneste miljøgodkendelse er meddelt i 2012 og derfor skal revurdering af miljøgodkendelsen nu gennemføres.

Afgørelse

Denne afgørelse omfatter P. Schmidt Ringsted A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted, matr.nr. 30i, Ringsted Markjorder.

Ringsted Kommune meddeler hermed afgørelse om revurderet miljøgodkendelse til P. Schmidt Ringsted A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted.

Afgørelsen sker ved påbud i henhold til § 41a i Miljøbeskyttelsesloven, på de vilkår, der er anført i denne godkendelse. Den revurderede miljøgodkendelse erstatter dermed miljøgodkendelsen fra november 2012. Vilkår overført fra tidligere miljøgodkendelse, mærket med (*) kan ikke påklages, se i øvrigt klagevejledning.

Forudsætningerne for miljøgodkendelsen og den miljømæssige vurdering heraf findes i hhv. den miljøtekniske beskrivelse indsendt af virksomheden og den miljøtekniske vurdering udført af Ringsted Kommune, som fremgår senere i denne miljøgodkendelse.

Offentliggørelse

Opstart af revurdering af virksomhedens miljøgodkendelse har været annonceret på kommunens hjemmeside i perioden 3. oktober 2024 til 31. oktober 2024. Ringsted Kommune har ikke modtaget henvendelser med ønske om at følge eller få indblik i sagen.

Revurdering af miljøgodkendelsen offentliggøres på den Digitale MiljøAdministration (DMA) samt på kommunens hjemmeside den 17-12-2025. Godkendelsen er gældende fra denne dato.

Klagevejledning

Kommunens afgørelse kan påklages til Miljø- og Fødevarerklagenævnet. Afgørelsen kan påklages af:

- Adressaten for afgørelsen
- Enhver, som har en individuel, væsentlig interesse i sagen.
- Sundhedsstyrelsen

¹ BEK nr. 1027 af 02/09/2024

² BEK nr. 1027 af 02/09/2024

- Landsdækkende foreninger og organisationer i det omfang de har klageret over den konkrete afgørelse, jf. miljøbeskyttelseslovens §§ 99 og 100
- Lokale foreninger og organisationer, der har beskyttelse af natur og miljø eller rekreative interesser som formål, og som har meddelt Ringsted Kommune, at de ønsker underretning om afgørelsen.

En eventuel klage skal indgives skriftligt til den myndighed, der har truffet afgørelsen, ved brug af Klageportalen. Klageportalen kan findes via link på forsiden af naevneneshus.dk. I klageportalen er der en vejledning til, hvordan der klages.

Klage skal være modtaget hos afgørelsesmyndigheden inden 4 uger fra den dag, afgørelsen er meddelt dvs. **senest den 14. januar 2026 kl. 23.59.**

Miljø- og Fødevareklagenævnet opkræver et gebyr på 1.800 kr. for behandling af klagen for virksomheder og organisationer og 900 kr. for privatpersoner (2016-priser). Når klagen er tastet ind i Klageportalen, skal gebyret betales med et betalingskort. Klagen bliver først sendt videre, når gebyret er betalt. For yderligere information henvises til klageportalen.

Miljø- og Fødevareklagenævnet skal som udgangspunkt afvise en klage, der kommer uden om Klageportalen, hvis der ikke er særlige grunde til det. Hvis du ønsker at blive fritaget for at bruge Klageportalen, skal du sende en begrundet anmodning til Ringsted Kommune. Kommunen sender herefter anmodningen til Miljø- og Fødevareklagenævnet, som afgør om din anmodning kan imødekommes.

Der er til enhver tid aktindsigt i sagen jf. Forvaltningsloven, Offentlighedsloven og Lov om aktindsigt i miljøoplysninger.

Søgsmål

Ønskes godkendelsen prøvet ved domstolene, jf. miljøbeskyttelseslovens § 101, skal sagen være anlagt senest 6 måneder efter, at afgørelsen er offentliggjort.

Venlig hilsen

Michael H Rasmussen

Kopi sendt til:

Sundhedsstyrelsen, seost@sst.dk

Danmarks Naturfredningsforening, ringsted@dn.dk

Dansk Sportsfiskerforbund; mkh@ka-net.dk; lbt@sportsfiskerforbundet.dk; post@sportsfiskerforbundet.dk

Grundlag for afgørelsen

Virksomheden er tidligere miljøgodkendt ved følgende afgørelse:

Miljøgodkendelse for P Schmidt Ringsted A/S, Revurdering af vilkår, Huginsvej 11, 4100 Ringsted, J.nr. 11/100, november 2012.

Den revurderede miljøgodkendelse gives på grundlag af indsendt miljøteknisk beskrivelse, indsendt 27. februar 2025 (inkl. BAT-tjekliste) samt yderligere supplerende oplysninger indgivet i april - september 2025. Oversigt over materiale indsendt af virksomheden til revurderingen fremgår af denne tabel:

Nr.	Dokument	Dato
1	Miljøteknisk beskrivelse inkl. BAT tjekliste og BTR, trin 1-3	27. februar 2025
2	Supplerende oplysninger vedr. spildevand	30. april 2025
3	Supplerende oplysninger vedr. BAT-tjekliste og handleplan	20. august 2025
4	Supplerende oplysninger vedr. datablade for forbehandling og brug af syrer	4. september 2025
5	Supplerende oplysninger om energianlæg og placering af alle afkast	9. september 2025
6	Supplerende oplysninger om filter på vådmaleanlæg	9. september 2025
7	Høringssvar med uddybende oplysninger	27. november 2025

Myndigheden har suppleret behandlingen af revurderingen med følgende materiale, som udgør det samlede grundlag for godkendelsen:

- Tilsynsnotat ifm. miljøtilsyn den 5. november 2024

På baggrund af det samlede materiale har Ringsted Kommune foretaget en miljømæssig vurdering af virksomheden og udarbejdet et udkast til revideret miljøgodkendelse, som har været sendt i varslings/partshøring hos virksomheden den 27. oktober til den 27. november 2025.

Nedenfor fremgår det indsendte høringssvar fra virksomheden, sammen med kommunens sagsbehandling af dette.

Virksomhedens høringssvar	Kommunens bemærkninger og behandling af høringssvaret
<i>Vilkår 5: Vi har ikke kunne finde eller få opgivet eksterne branchenøgletal i forhold til energi. DI er ikke bekendt med disse tal. Derfor vil vi bruge egne målte værdier for forbrug af energi, vand og råvarer til at sætte årlige reduktionsmål.</i>	Ringsted Kommune har også været i kontakt med DI, og har ikke fundet nøgletal. Det kan derfor accepteres, at virksomheden fastsætter reduktionsmål på baggrund af egne, historiske data og fornyelse af teknik og processer, når det er med baggrund i BAT. Vilkår 5 omformuleres i henhold til dette.
<i>Vilkår 10: Der findes ikke målesteder i afkastene til måling af emissionsgrænseværdier. I alle afkast anvendes partikelfiltre med udskilningsgrad på 99,9 %. Hvis anlægget bliver ændret, vil der blive opført målesteder.</i>	Ringsted Kommune accepterer at krav om målesteder skal efterleves i tilfælde af ændringer på anlægget. Vilkår 10 omformuleres i henhold til dette.
<i>Vilkår 11: Procesbade med høj temperatur så som affedter badene på ca. 60 C er overdækket. Bade med stuetemperatur vil ikke være overdækket. Fordampningen er minimal og det vil i øvrigt</i>	Ringsted Kommune vurderer at afdampning fra bade med stuetemperatur vil være minimal.

Virksomhedens høringssvar	Kommunens bemærkninger og behandling af høringssvaret
<i>ødelægge produktionsflowet, hvis låg konstant skal åbnes og lukkes.</i>	Vilkår 11 omformuleres til at omfatte bade med temperaturer over 60 °C, hvilket er overens med BREF/BAT.
<i>Vilkår 13: Der er modstrømsskyl i begge afdelinger, men kun sprayskyl i Hal 3.</i>	Vilkår 13 er uændret da de faktiske forhold indgår. Er overens med BREF, da anvendelse af hhv. modstrømsskyl og sprayskyl er BAT til reduktion af vandforbrug.
<i>Vilkår 17: Det er ikke muligt at regenerere spildfortynder på virksomheden, som ikke ejer sådan et anlæg. Spildfortyndermængden er ikke så stor, derfor afhentes den af Bent Hansen Malervarer ApS, der er godkendt af Miljøstyrelsen til at indsamle spildfortynder. Den afsættes herefter til Fortum Waste i Nyborg til destruktion. Informationer kan indhentes ved miljøstyrelsen.</i>	Vilkår 17 bortfalder, da virksomheden ikke har mulighed for regenerering på virksomheden. Dette er overens med standardvilkårsbekendtgørelsen, hvis vådmaleanlægget var omfattet heraf.
<i>Vilkår 19: Vores pulverlak indeholder ikke triglycidylisocyanurat (TGIC), stoffet har iflg. vores pulverleverandør været forbudt i lang tid. I alle afkast anvendes partikelfiltre med udskilningsgrad på 99,9 %. Vedhæftet er dokumentation er fra vores pulverleverandører mht. ikke eksisterende hovedgruppe 1 stoffer.</i> - Vi får tilsendt dokumentation fra den sidste leverandør i næste uge og kan fremsendes.	Ringsted Kommune tager dette til efterretning. Emissionsgrænseværdier i vilkår 19 er fortsat gældende. OBS: Vilkår 19 i høringen er vilkår 18 i endelig revurdering.
<i>Vilkår 47: Kontrol af revner i kar vil ikke være fysisk mulig månedlig. Karrene blive eftersat for små revner og skader, når de tømmes for udskiftning af indhold. Hvis der skulle opstå store revner, vil det blive opdaget ved, at der er væske i graven.</i>	Vilkår 47 omformuleres til at kontrol af revner i kar mv. skal udføres, når indhold udskiftes. Vilkår om driftsjournal er fortsat gældende. OBS: Vilkår 47 i høringen er vilkår 46 i endelig revurdering.
<i>Vilkår 48: Autoriserede virksomheder og Force Technology, har ikke hørt om metoder til tætningsprøvning af grave, da de er åbne systemer, så det er derfor ikke muligt. Derimod er graven i Hal 1 med de store kar bygget skrå, så evt. udslip vil løbe ned i en lukket brønd, hvor en pumpe sørger for at væsken pumpes op i batchreaktoren til spildevandsbehandling. I Hal 3 vil vi sørge for at Fortum Waste afhenter væsken i graven, hvis der skulle blive hul i et kar.</i>	Vilkår 48 omformuleres til, at grave skal være tørre som udgangspunkt, med kontrol 1 gang månedligt. Hvis der er væske, skal dette oppumpes straks. Vilkår om driftsjournal er ændret iht. dette. OBS: Vilkår 48 i høringen er vilkår 47 i endelig revurdering.
<i>Vilkår 50: Der findes ikke posefiltre i pulvermaleanlægget.</i>	Vilkår 50 (nu 49) omformuleret i overensstemmelse hermed.
<i>Vilkår 51: Der findes ikke posefiltre i blæserensningsanlægget.</i>	Vilkår 51 (nu 50) omformuleret i overensstemmelse hermed.
<i>Vilkår 52: Der findes ikke posefiltre i vådmaleanlægget.</i>	Vilkår 52 (nu 51) omformuleret i overensstemmelse hermed.

Vilkår

Ringsted Kommune godkender hermed det ansøgte på nedenstående vilkår. Vilkårene fra den revurderede miljøgodkendelse fra 2012 er overført og suppleret med nye vilkår til efterlevelse af BAT.

**Revurderet vilkår (uændret eller ændret i ordlyd, ikke indholdsmæssigt)*

***Ændret vilkår*

(N) Nyt vilkår,

- hvis der står BREF efter, er det jf. BREF for overfladebehandling af metaller og plast
- hvis der står SV efter, er det på baggrund af standardvilkår

I bilag 2 er vedlagt en samlet vilkårsoversigt, bilag 3 standardvilkår for biaktiviteter og af bilag 4 fremgår resultatet af revurdering af forældede vilkår fra forrige miljøgodkendelse.

Generelt

1. Virksomheden har pligt til at underrette myndigheden:
 - inden skift af ejer/driftsansvarlig,
 - inden ophør, delvist ophør eller væsentlig ændring af aktivitet/virksomheden
 - om uheld, der kan have miljømæssige konsekvenser og om iværksatte aktiviteter for at undgå gentagelser. (N)
2. Ved ophør eller delvist ophør af virksomhedens drift skal virksomheden træffe de nødvendige foranstaltninger for at undgå forureningsfare og for at bringe stedet tilbage i tilfredsstillende tilstand. En redegørelse for disse foranstaltninger skal fremsendes til tilsynsmyndigheden senest 3 måneder, før driften ophører. (**)
3. Hvor der i vilkårene anvendes betegnelsen "befæstet areal" menes en fast belægning, der giver mulighed for opsamling af spild og kontrolleret afledning af nedbør. Hvor der i vilkårene anvendes betegnelsen "tæt belægning" menes en fast belægning, der i løbet af påvirkningstiden er uigennemtrængelig for de forurenende stoffer, der håndteres på arealet. (*)

Indretning og drift

4. Virksomheden skal indføre et miljøledelsessystem, der som min. skal omfatte:
 - Miljøpolitik og miljøorganisation
 - Planlægning og implementering af relevante procedurer
 - Monitoring og kontrol af egne miljøpræstationer
 - Korrigerende handlinger og løbende forbedringer
 - Interne og eksterne audits

Miljøledelsessystemet skal være implementeret senest 31. december 2026. (N-BREF 5.1.1.1)

5. Virksomheden skal indføre målbare referenceværdier for forbrug af energi, vand og råvarer for at kunne måle, hvordan virksomheden ligger i forhold til egne mål. Virksomheden skal sætte årligt reduktionsmål på forbrug af energi, vand og råvarer, første gang for 2026. (N – BREF 5.1.1.4)
6. Virksomheden skal udarbejde en beredskabsplan, så potentielle uheld kan inddæmmes og håndteres hurtigst muligt. Første plan skal være klar senest 30. juni 2026. (N-BREF 5.1.2)

7. Virksomheden skal optimere produktionsforløb, så proceslinjer forbedres og optimeres (svarende til optimalt niveau for branchen) mht. ressourceforbrug og forurening. (N-BREF 5.1.1.5)
8. Virksomheden skal løbende arbejde med optimerede arbejdsgange i produktionen, for at reducere risiko for udledning, reducere forbrug af råvarer/kemikalier samt reducere affaldsmængder.

I den forbindelse gælder følgende:

- Emner skal altid ophænges, så maksimal strømgennemgang sikres og mindst muligt tab af emner i proceskarrene.
- Udslib minimeres gennem hensigtsmæssige emneophæng, afdrypningstid, emneudformning, afspuling samt sikre at stativerne er intakte uden skader.
- Søge at forlænge badlevetiden gennem passende oprensning.
- Søge at minimere syreforbrug gennem styring af badkemi.
- Generelt arbejde med reduktion af kemikalieforbrug samt løbende substitution af kemikalier, f.eks. ved erstatning af opløsningsmiddelholdige affedningskemikalier med vandbaserede affedningskemikalier. (N-BREF 5.1.5.2, 5.1.5.3)

9. Virksomheden skal en gang årligt gennemgå sikkerhedsdatablade for anvendte kemikalier ifm. vådmaling, og vurdere om der er særligt skadelige stoffer (CMR), der kan substitueres. (N)
10. I afkast, hvor der er fastsat en emissionsgrænse, skal der ved ændringer på anlæg, etableres målesteder med indretning og placering som anført i MEL-22 Kvalitet i Emissionsmålinger (Miljøstyrelsens anbefalede metoder, der findes på hjemmesiden for Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften: www.ref-lab.dk). Målestederne skal være placeret, sådan at det sikres, at de fastsatte emissionsgrænseværdier kan dokumenteres overholdt. (*)

Forbehandling

11. Procesbade med temperaturer over 60 °C skal være overdækket. (N-BREF 5.1.4.3)
12. Der skal etableres vandmålere på alle vandforbrugssteder. (N-BREF 5.1.8.1)
13. Der skal anvendes modstrømsskyl og sprayskyl i forbehandlingen. (N-BREF 5.1.5.4)

Pulveranlæg

14. Pulverkabinen skal holdes under konstant undertryk under påføring af pulverbemaling. (*)
15. Overskydende pulver fra sprøjteboks på position (3A), skal genanvendes med en minimum-udnyttelsesprocent på 80 %. (N-SV4)

Vådmaleanlæg

16. Døre og porte til det fri skal være tætsluttende. Forholdet mellem udsuget luft og indblæst erstatningsluft skal tilpasses således, at der ved maling i haller er undertryk under drift.

Der skal være installeret overvågning af udsugningskapaciteten ved hjælp af udsugningsalarmer, der automatisk går i gang med et lys- eller lydsignal, når udsugningskapaciteten falder.

Ved ventilationssvigt skal malingspåføring straks indstilles og må først genoptages, når ventilationsanlægget fungerer korrekt. (N)

Luftforurening

Procesluft

Pulveranlæg

17. Afkast fra hærdeovn skal være opadrettet og ført mindst 1 meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret. (*)
18. Virksomheden skal overholde en emissionsgrænseværdi for pulvermalestøv, målt som totalt støv på 5 mg/normal m³ i hvert afkast fra pulvermaleanlæg.

Hvis der anvendes pulvermaling der indeholder hovedgruppe 1 stoffer, f.eks. triglycidylisocyanurat (TGIC), skal alle afkast fra pulvermaleanlægget være forsynet med absolutfilter (HEPA-filter) af minimum klasse H13 efter DS/EN 1822. (*)

19. Virksomhedens afkast skal være dimensioneret, så B-værdien i Tabel 1 er overholdt.

Tabel 1 - B-værdi for afkast af epoxystøv og polyesterstøv

Parameter	B-værdier mg/m ³
Epoxystøv, polyesterstøv	0,01

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

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

Vådmaleanlæg

21. Virksomheden skal overholde emissionsgrænseværdierne i Tabel 2.

Tabel 2 - Emissionsgrænseværdier for vådmaleanlæg

Parameter	Emissionsgrænseværdi mg/Nm ³
Totalt støv fra malingspåføring	10
Zinkstøv	5
Epoxystøv	5

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

22. Virksomhedens afkast skal være dimensionerede, så B-værdierne i Tabel 3 er overholdt. (N)

Tabel 3 - B-værdier for vådmaleanlæg

Parameter	B-værdi, mg/m ³
Malingstøv generelt	0,08
Epoxystøv	0,01
Polyurethanstøv	0,04
Zinkstøv	0,06
Blandingsfortynder	0,15

23. Afkastet fra vådmaleanlæg skal føres minimum 10 meter over terræn og være opadrettet, så der kan ske fri fortynding. (N)
24. Virksomheden må maksimalt udlede 1,3 kg flygtige organiske stoffer pr. time. (N)

Slyngrenseanlæg

25. Virksomheden skal overholde en emissionsgrænseværdi for totalt støv på 5 mg / normal m³ fra blæserensningsanlæg.
Emissionsgrænseværdien gælder i hvert afkast fra blæserensningsanlægget. (*)
26. Virksomhedens afkast skal være dimensionerede, så B-værdierne i Tabel 4 er overholdt: (*)

Tabel 4 - B-værdi for afkast af stålgrit, stålshot og lign.

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

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

Fyringsanlæg

28. Virksomheden skal overholde emissionsgrænseværdierne for afkast fra fyringsanlæg med direkte opvarmning/tørring jf. Tabel 5 (N):

Tabel 5 - Emissionsgrænseværdi for afkast fra fyringsanlæg, direkte opvarmning/tørring

Parameter	Emissionsgrænseværdi mg/Nm ³ (ved 17 % ilt)
NOx (regnet som NO ₂)	22
CO	27

29. Virksomheden skal overholde emissionsgrænseværdierne for afkast fra fyringsanlæg med indirekte opvarmning jf. Tabel 6 (N):

Tabel 6 - Emissionsgrænseværdi for afkast fra fyringsanlæg, indirekte opvarmning

Parameter	Emissionsgrænseværdi mg/Nm ³ (ved 10 % ilt)
NOx (regnet som NO ₂)	65
CO	75

30. Virksomheden skal for alle fyringsanlæg indsende dokumentation til myndigheden, i form af måledata, leverandørdokumentation eller lignende, for overholdelse af grænseværdierne jf. Tabel 5 og Tabel 6.
Fristen herfor er den 1. april 2026. (N)
31. Hvis der anskaffes nye fyringsanlæg, skal det sikres at anlægget overholder emissionsgrænseværdierne jf. vilkår 28 og 29. (N)

Støj

32. Virksomhedens støjbelastning må ikke, bestemt udendørs i ethvert punkt i kommuneplanens delområder uden for virksomhedens skel, overstige de i Tabel 7 anførte værdier. Tallene er angivet som det ækvivalente, korrigerede støjniveau i dB(A) (L_r) som funktion af tidsrum og områdetype/anvendelse, jf. kommuneplan 2021 - 2033.

Tabel 7 - Grænseværdier for støjbelastning fra virksomheden L_r

Tidsrum \ Områdetype	Mandag-fredag kl. 07-18	Lørdag kl. 07-14	Lørdag kl. 14-18	Søn- og helligdage kl. 07-18	Alle dage kl. 18-22	Alle dage kl. 22-07
Virksomheder i erhvervsområde Ramme 3C3	60	60	60	60	60	60
Etageboliger Ahorns Alle	50	50	45	45	45	40
Boligområde (åben/lav)	45	45	40	40	40	35
Reference-tidsrum	8 timer	7 timer	4 timer	8 timer	1 time	½ time

Ved etageboligerne må maksimalværdien af støjniveauet om natten ikke overstige 55 dB(A). Ved boliger i åbent/lav bebyggelse må maksimalværdien af støjniveauet om natten ikke overstige 50 dB(A). (*)

Beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand

33. Farligt affald skal opbevares i tætte, lukkede beholdere, der er mærkede, så det tydeligt fremgår, hvad de indeholder. Beholderne skal opbevares under tag og være beskyttet mod vejrlig. Oplagspladsen skal have en tæt belægning og være indrettet således, at spild kan holdes inden for et afgrænset område uden mulighed for afløb til jord, grundvand, overfladevand eller kloak. Området skal kunne rumme indholdet af den største beholder, der opbevares. (*)
34. Alle tanke, kar, grave og øvrige beholdere skal være korrosionsbestandige og egnede til opbevaring af det pågældende kemikalie. (N-BREF 5.1.2)
35. Gulve, kar, tanke og grave i produktionshaller skal til hver en tid være vedligeholdt, tæt og bestandigt overfor de væsker, der potentielt kan spildes/oplagres herpå/heri. (N-BREF 5.1.2)
36. Hvis der opstår spild af olie eller kemikalier, skal dette straks opsamles og indkapsles til bortskaffelse. (N-BREF 5.1.2)

Affald

37. Kasseret blæsemiddel skal opsamles og opbevares i tætte, lukkede eller overdækkede containere eller i lukkede bigbags el.lign. (*)
38. Kasseret blæsemiddel skal, så vidt det er muligt, genanvendes. (*)
39. Affald skal bortskaffes løbende og oplaget må ikke overstige oplagskapaciteten jf. vilkår 33. (N)
40. Virksomheden skal indberette bortskaffelse af farligt affald fra forbehandling efter reglerne i PRTR-bekendtgørelsen. (N)

Egenkontrol

Luftforurening

Alle processer

41. Filtre skal drives, serviceres og vedligeholdes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseseffektivitet er opretholdt løbende. Eftersyn skal dog ske mindst 1 gang om året. Driftsinstruks for filtre skal være tilgængelig i umiddelbar nærhed af filtrene. Filtre skal kontrolleres visuelt mindst 1 gang om måneden for utætheder. Kontrol skal foretages på renluftsiden eller i afkastkanal efter filter. Renluftsiden eller afkastkanal skal efterfølgende rengøres for støvaflejringer af hensyn til kommende inspektioner. (N-SV11/SV16/SV14)

Pulveranlæg

42. Dokumentation for kontrol af filtersystemet, herunder test af HEPA-filtre (typeafprøvning, individuel afprøvning og lækagetest), skal forevises eller fremsendes på tilsynsmyndighedens forlangende. Dokumentationen skal være tilgængelig i hele filterets levetid. (*)
43. Hvis anlægget ændres, skal der foretages præstationskontrol i hvert afkast i form af 3 enkeltmålinger hver af en varighed på 1 time med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i vilkår 19 er overholdt. Herefter kan tilsynsmyndigheden kræve, at der foretages yderligere præstationskontrol, dog højst 1 gang årligt. Hvis resultatet af en præstationskontrol (det aritmetiske gennemsnit af samtlige enkelte målinger) er under 60 % af emissionsgrænseværdien, kan der dog kun kræves kontrol hvert andet år.

Målingerne skal foretages under repræsentative driftsforhold (maksimal normaldrift) og skal udføres af et firma/laboratorium, der er akkrediteret hertil af DANAK (Den Danske Akkrediteringsfond) eller af et tilsvarende akkrediteringsorgan, som er medunderskriver af EA's multilaterale aftale om gensidig anerkendelse. Prøvetagning og analyse for totalstøv skal ske efter metodeblad nr. MEL-02 (Miljøstyrelsens anbefalede metoder, der findes på hjemmesiden for Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften: www.ref-lab.dk) eller efter internationale standarder med mindst samme analysepræcision og usikkerhedsniveau. Rapport over målingerne skal indsendes til tilsynsmyndigheden senest 2 måneder efter, at disse er foretaget. (**)

Slyngrenseanlæg

44. Hvis anlægget ændres, skal der foretages præstationskontrol i hvert afkast i form af 3 enkeltmålinger hver af en varighed på 1 time med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i vilkår 26 er overholdt. For anlæg, hvor der anvendes andre blæsemidler end kvartssand, skal der dog kun foretages præstationskontrol, hvis den samlede udsugede luftmængde fra anlægget overstiger

10.000 normal m³/time. Herefter kan tilsynsmyndigheden kræve, dog højst 1 gang årligt, at der foretages yderligere præstationskontrol. Hvis resultatet af en præstationskontrol (det aritmetiske gennemsnit af samtlige enkelte målinger) er under 60 % af emissionsgrænseværdien, kan der dog kun kræves kontrol hvert andet år. Dette gælder også for anlæg, hvor den udsugede luftmængde er mindre end eller lig med 10.000 normal m³/time.

Målingerne skal foretages under repræsentative driftsforhold (maksimal normaldrift) og skal udføres af et firma/laboratorium, der er akkrediteret hertil af DANAK (Den Danske Akkrediteringsfond) eller af et tilsvarende akkrediteringsorgan, som er medunderskriver af EA's multilaterale aftale om gensidig anerkendelse. Prøvetagning og analyse for totalstøv skal ske efter metodeblad nr. MEL-02 (Miljøstyrelsens anbefalede metoder, der findes på hjemmesiden for Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften: www.ref-lab.dk eller efter internationale standarder med mindst samme analysepræcision og usikkerhedsniveau). Rapport over målingerne skal indsendes til tilsynsmyndigheden senest 2 måneder efter, at disse er foretaget. (**)

Støj

45. Virksomhedens skal på Ringsted Kommunes forlangende ved måling og/eller beregning efter gældende vejledninger fra Miljøstyrelsen, p.t. nr. 6/1984 om måling af ekstern støj og nr. 5/1993 om beregning af ekstern støj fra virksomheder dokumentere, at grænseværdierne fastsat i vilkår 32 er overholdt.

Måling skal foretages, når virksomheden er i fuld drift, medmindre der er truffet anden aftale med tilsynsmyndigheden. Målingerne/beregningerne skal udføres og rapporteres som "Miljømåling – ekstern støj" af en enhed, som er optaget på Miljøstyrelsens liste over godkendte laboratorier. Støjdokumentationen skal gentages, når tilsynsmyndigheden finder det påkrævet. Hvis støjgrænserne er overholdt, kan der højst kræves én årlig bestemmelse. Udgifterne hertil afholdes af virksomheden. (*)

Jord, grundvand og overfladevand

46. Virksomheden skal 1 gang månedligt gennemføre en visuel kontrol af revner og andre skader på tætte belægninger og gulv. Visuel kontrol af revner og skader på kar, skal udføres, når disse tømmes/udskiftes. Ved konstatering af utætheder, skal dette straks udbedres af et sagkyndigt firma. (N-BREF 5.1.2)
47. Virksomhedens opsamlingskar (grave) under forbehandlingskarrene skal være tørre, og skal kontrolleres herfor min. 1 gang månedligt. Hvis der står væske, skal dette straks pumpes op og bortskaffes efter gældende regler.

Driftsjournal

Overordnet

48. Virksomheden skal føre journal med angivelse af:
- Dato for og resultatet af løbende kontrol af tætte belægninger og kar jf. vilkår 46.
 - Dato for tjek af tørhed i grave og ved væske, handling for at fjerne dette jf. vilkår 47.
 - Årlig vurdering af substitution samt resultatet heraf jf. vilkår 9.

Virksomheden skal desuden føre journal over det samlede affald og skal som minimum registrere følgende oplysninger:

- Affaldstype (EAK, affaldsgruppe)

- Dato for afhentning
- Mængde (kg)
- Transportør og affaldsmottager (N-BREF)

Pulvermaleanlæg

49. Der skal udføres en driftsjournal med angivelse af:

- Tidspunkt for og karakteren af vedligehold af filter og fejl i filtre, der har udløst alarmfunktion. Resultatet af den månedlige kontrol af filter o. lign., eller hvis der har været alarmer, skal noteres i journalen. (*)

Blæserensningsanlæg

50. Der skal føres en driftsjournal med angivelse af:

- Tidspunktet for og karakteren af vedligehold af filter og fejl i filtre, der har udløst alarmfunktion. Resultatet af den månedlige kontrol af filter o. lign., eller hvis der har været alarmer, skal det noteres i journalen. (*)

Vådmaleanlæg

51. Der skal føres en driftsjournal med angivelse af:

- Tidspunkt for og karakter af vedligehold af filter, herunder udskiftning af filter, samt resultatet af den månedlige kontrol af filter, eller hvis der har været alarmer.
- Årlig opgørelse af forbruget af maling og opløsningsmidler (herunder fortynder).

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

Uheld

52. Der skal føres journal over uheld og driftsforstyrrelser samt for årsager og korrigerende handlinger. (N-BREF 5.1.1.2)

Driftsjournalen jf. vilkår 48-52 skal opbevares på virksomheden i mindst 5 år og være tilgængelig for tilsynsmyndigheden. (**)

Generelle bemærkninger

Virksomheden skal ved udskiftninger og nyanskaffelser tilstræbe brug af renere teknologi.

Al affald skal bortskaffes i overensstemmelse med de til enhver tid gældende bestemmelser og Ringsted Kommunes regulativer.

Driftsforstyrrelser eller uheld, der kan have konsekvenser for miljøet, skal jf. Miljøbeskyttelsesloven omgående indberettes til tilsynsmyndigheden.

Virksomheden skal indrettes og drives i overensstemmelse med det i sagen oplyste, såfremt der under godkendelsens vilkår ikke er fastsat andet.

Virksomheden må i henhold til Miljøbeskyttelseslovens § 36 ikke udvides eller ændres bygnings- eller driftsmæssigt på en måde, der indebærer forøget eller ændret forurening, uden at ændringen eller udvidelsen er godkendt af Ringsted Kommune.

Miljøteknisk vurdering

Den miljøtekniske vurdering består indledningsvist af en beskrivelse af, hvilket lovgrundlag virksomheden er omfattet af samt af virksomhedens beliggenhed og de gældende planforhold i området. Herefter følger Ringsted Kommunes miljøtekniske vurdering af virksomhedens aktiviteter på baggrund af den miljøtekniske beskrivelse i miljøgodkendelsens bilag 1 og med udgangspunkt i BREF-dokument fra EU-kommissionen for virksomheder indenfor overfladebehandling af metaller og plast, hvoraf der fremgår BAT (Best Available Techniques) anbefalinger for overfladebehandling.

Høring

Ringsted Kommune har gennemført en annoncering af opstart af revurdering af miljøgodkendelsen, på kommunens hjemmeside fra den 3. oktober 2024 til og med den 31. oktober 2024, hvor interesserede havde mulighed for at anmode om sagsmaterialet og få tilsendt udkast til revurderet miljøgodkendelse. Annonceringen medførte ikke nogen henvendelser herom.

Et udkast til miljøgodkendelsen har været i høring hos virksomheden i perioden den 27. oktober til den 27. november 2025. Se i afsnit "grundlag for afgørelse" for kommunens behandling af høringssvaret.

På baggrund af forvaltningsloven, er det vurderet at der ikke er øvrige parter i sagen.

Indledning

Ringsted Kommune har meddelt påbud om revurdering af miljøgodkendelse for virksomheden P. Schmidt Ringsted A/S på Huginsvej 11, 4100 Ringsted. Virksomheden fik første gang udstedt miljøgodkendelse i 2001, som senest blev revurderet i 2012.

Virksomhedens hovedaktivitet er omfattet af listepunkt 2.6 i Godkendelsesbekendtgørelsen bilag 1³: *"Behandling af overflader på metaller eller plastmaterialer ved en elektrolytisk eller kemisk proces, hvis behandlingskarrenes volumen er på mere end 30 m³."*

Det betyder at miljøgodkendelsen skal revurderes hvert 10. år.

Revurderingen skal tilrettelægges, så vilkårene, der fastlægges ved revurderingen, lever op til den bedste tilgængelige teknik (BAT) for branchen. BAT for virksomheden vurderes på baggrund af EU's BREF dokument for overfladebehandling af metaller og plast (STM, 2006), med tilhørende BAT tjekliste.

Eventuelle andre aktiviteter, der ikke er omfattet af virksomhedens hovedlistepunkt, tages samtidigt op til revurdering, hvis aktiviteten er teknisk og forureningsmæssigt forbundet med bilag 1-aktiviteten.

Endeligt skal kommunen vurdere, om der skal udarbejdes en basistilstandsrapport i forbindelse med revurderingen, på baggrund af virksomhedens redegørelse, trin 1-3 jf. EU kommissionens vejledning⁴, for afklaring af krav om basistilstandsrapport. Afgørelse herom er vedlagt i bilag 6.

³ BEK nr. 1027 af 02/09/2024

⁴ EU-Kommissionens vejledning om basistilstandsrapporter, jf. artikel 22, stk. 2, i direktiv 2010/75/EU

Lovgrundlag

Virksomhedens ansøgte aktiviteter er vurderet i forhold til følgende regler:

Godkendelsesbekendtgørelsen

Virksomhedens hovedaktiviteter er omfattet af Godkendelsesbekendtgørelsens bilag 1⁵, listepunkt 2.6:

"Behandling af overflader på metaller eller plastmaterialer ved en elektrolytisk eller kemisk proces, hvis behandlingskarrenes volumen er på mere end 30 m³."

I henhold til denne bekendtgørelses § 45, skal virksomhedens miljøgodkendelse revurderes hvert 10. år.

Virksomheden har desuden biaktiviteter (slyngrensning, pulvermaling og vådmaling), som er omfattet af Godkendelsesbekendtgørelsens bilag 2, listepunkt A 203:

"Anlæg, der foretager støvfrembringende overfladebehandling, herunder slibning, sandblæsning og pulverlakering, af emner af jern, stål eller andre metaller, når den samlede udsugningskapacitet overstiger 10.000 normal m³ pr. time, bortset fra anlæg placeret på virksomheder omfattet af § 1 i bekendtgørelse om virksomheder, der forarbejder emner af jern, stål eller andre metaller."

Det vurderes at biaktiviteterne er teknisk og forureningsmæssigt forbundet med hovedaktiviteten og derfor revurderes biaktiviteterne også.

Standardvilkårsbekendtgørelsen

Der er ikke standardvilkår for listepunkt 2.6.

Der er standardvilkår for listepunkt A 203, som fremgår af standardvilkårsbekendtgørelsens⁶ afsnit 1. I revurderingen af biaktiviteterne, vil der tages udgangspunkt i disse standardvilkår. Det skal dog bemærkes at kapaciteten for vådmaleanlæg ikke er omfattet af standardvilkårene og at slyngrensning ikke har standardvilkår ift. indretning og drift.

Miljøvurderingsloven og habitatreglerne

Revurderingen af virksomhedens miljøgodkendelse er ikke en ny miljøgodkendelse og udløser hermed ikke en ny miljøvurdering, da den ikke rummer udvidelser eller ændringer der fører til øget forurening eller ændringer i virksomhedens geografiske placering.

En revurdering er desuden ikke et nyt projekt i habitatreglernes forstand, da en revurdering meddeles efter § 41 i Miljøbeskyttelsesloven, som ikke er omfattet af Habitatbekendtgørelsen⁷.

Drikkevandsinteresser

Virksomheden ligger inden for et område med særlige drikkevandsinteresser (OSD-område), hvilket der skal tages særligt hensyn til ifm. virksomhedens aktiviteter. Alle aktiviteter foregår indendørs på tæt belægning. På den baggrund vurderes det, at det ikke er sandsynligt, at virksomhedens aktiviteter vil have en væsentlig påvirkning på drikkevandet i området.

Risikobekendtgørelsen

Det vurderes at virksomheden ikke er omfattet af Bekendtgørelse om kontrol med risikoen for større uheld med farlige stoffer⁸.

⁵ BEK nr. 1027 af 02/09/2024

⁶ BEK nr. 2079 af 15/11/2021

⁷ BEK nr. 1098 af 21/08/2023

⁸ BEK nr. 372 af 25/04/2016

VOC-bekendtgørelsen

Virksomhedens aktiviteter fremgår af VOC-bekendtgørelsen⁹ som pkt. 8 i bilag 1:

Anden overfladebehandling, herunder af metal, plast, tekstil, stof, film og papir

Aktiviteter, hvorunder en eller flere påføringer af kontinuerlige overfladelag foretages på:

- i) Metal- og plastoverflader, herunder overflader på fly, skibe, tog osv.
- ii) Tekstil, stof, film og papiroverflader.

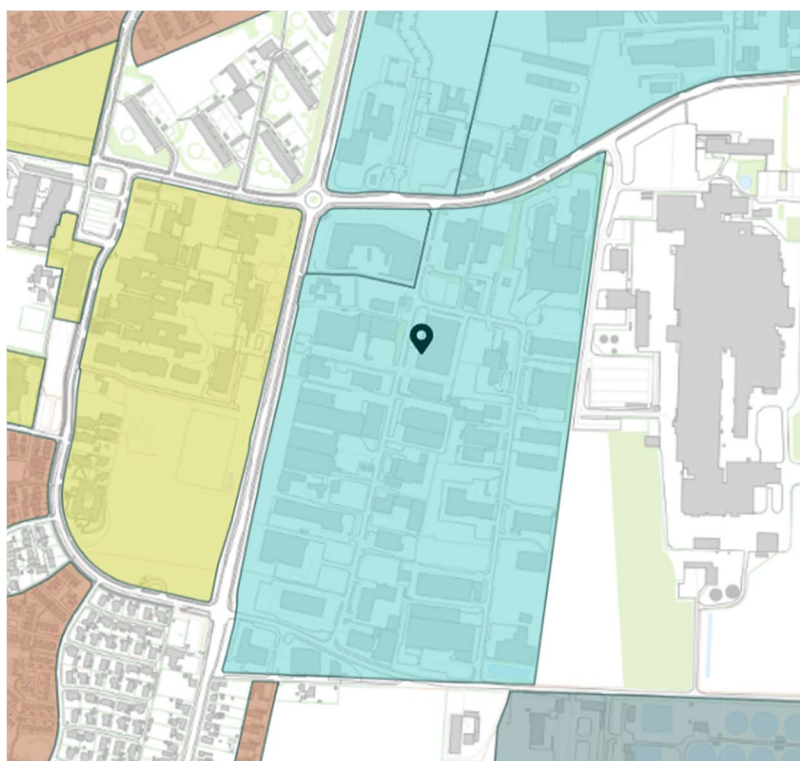
Jævnfør bilag 2 i VOC-bekendtgørelsen er tærskelværdien for, hvornår VOC-bekendtgørelsens bestemmelser træder i kraft for den pågældende aktivitet, 5 ton/år for forbrug af opløsningsmidler.

I den indsendte miljøtekniske beskrivelse oplyser virksomheden, at der i 2023 blev anvendt 843 liter fortynder, svarende til 717 kg VOC-indhold. Virksomheden skønner at VOC-forbruget i fremtiden vil være omtrent 700 kg (svarende til 800 liter fortynder), som kan omregnes til et skøn på 0,7 ton VOC pr. år.

Da virksomheden estimerer et årligt VOC-forbrug, som er væsentligt lavere end tærskelværdien herfor i VOC-bekendtgørelsen, vurderer Ringsted Kommune at virksomhedens aktiviteter ikke er omfattet af VOC-bekendtgørelsens bestemmelser.

Beliggenhed og planforhold

Virksomheden er beliggende på matrikel 30i, Ringsted Markjorder og har adressen Huginsvej 11, 4100 Ringsted. Lokaliteten er beliggende i erhvervsområde og er omfattet af lokalplan nr. 52. Placering af virksomheden og lokalplanområdet ses Figur 1.



Figur 1 - Lokalplan af virksomhed som nærområde. Sort pil markerer virksomheden

⁹ BEK nr. 1491 af 07/12/2015

Ifølge Håndbog om Miljø og Planlægning¹⁰ klassificeres virksomheder med de ansøgte aktiviteter som klasse 5 virksomheder, hvor det anbefales at afstanden til boligområder er 150 m. Da der er mindst 270 m til nærmeste boliger (Ahorn Alle), vurderes det, at naboer ikke vil opleve væsentlige gener fra virksomhedens drift.

Generelt

Ringsted Kommune vurderer, at det er relevant at stille nyt vilkår (1) om, at myndigheden skal underrettes ved skift af ejer/driftsansvarlig, inden ophør, delvist ophør eller væsentlige ændringer eller ved uheld. Dette vilkår sikrer at ændringer, der kan medføre en øget eller ændret forureningsrisiko, vil være kendt hos myndigheden.

Det skal bemærkes, at der i forbindelse med revurderingen er tilføjet "ved delvist ophør" i vilkår 1, jf. Godkendelsesbekendtgørelsens § 21, pkt. 12), da der er tale om en Bilag 1 virksomhed. Det betyder, at hvis virksomheden ophører, eller delvist ophører, skal der indsendes et oplæg til vurdering i henhold til § 38 k, stk. 1 i Jordforureningsloven.

Det er fortsat relevant at stille vilkår til plan for ophør (2) samt definition af tæt belægning (3) jf. standardvilkår for A 203.

Indretning og drift

Ansøger oplyser at driftstid er i hverdage kl. 04:15 til kl. 14:15, der forløber i en 4 dages arbejdsuge og normalt ikke finder sted på lørdage og søndage. Der er i øjeblikket 21 medarbejdere ansat.

Indretning

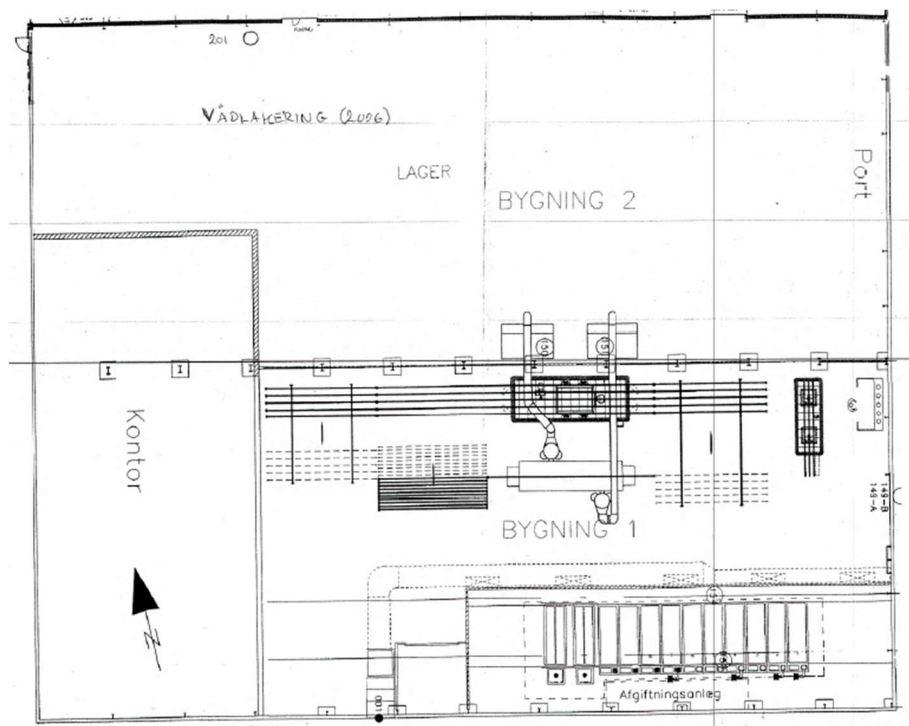
Produktions- og lagerlokalers placering

Nedenstående Figur 2 viser en plantegning over bygning 1 og 2.

Bygning 1: Forbehandling, pulverlakering og hærkning

Bygning 2: Vådlakering og lager

¹⁰ Håndbog om Miljø og Planlægning – boliger og erhverv i byerne, Miljøstyrelsen, 2004.

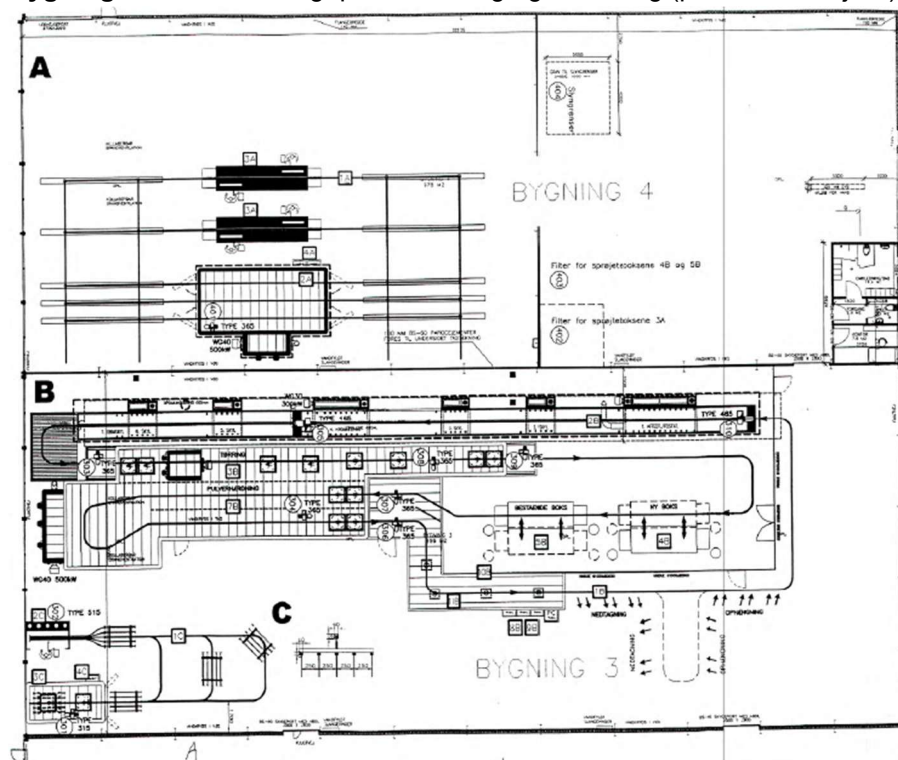


Figur 2 - Plantegning af bygning 1 og 2

Nedenstående Figur 3 viser en plantegning over bygning 3 og 4.

Bygning 3: Forbehandling, pulverlakering og hærdning (produktionslinje B)

Bygning 4: Forbehandling, pulverlakering og hærdning (produktionslinje A), slyngrensning.



Figur 3 - Plantegning af bygning 3 og 4

Beskrivelse af processer

Bygning 1

Proces:

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

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

Forbehandling:

Alle kar har en volumen på ca. 7 m³.

Trin:

1. **Alkalisk affedtning:** 10,0 % Gardoclean T 5441/1. 60-65°C, 5-15 min.
2. **Alkalisk affedtning:** 10,0 % Gardoclean T 5441/1. 60-65°C, 5-15 min.
3. **Skylning med ledningsvand:** 20-30°C, 1-2 min.
4. **Jernfosfatering:** 3,5 % Gardobond A 4960 45-50°C. 3-5 min.
5. **Bejdsning/Deoxidering:** 5,0 % Gardacid P 4345 A og 1,9 % Gardacid 4345 B. 20-30°C, 1-10 min.
6. **Skylning med ledningsvand.** 20-30° C, 1-2 min.
7. **Chrom(III) passivering:** 4,0 % Gardobond C 4749 C AE1 og 4,0 % Gardobond C 4749 AE2. 40-50°C, 1-5 min.
8. **Skylning i demineraliseret vand.** 15-25° C, 1-2 min.
9. **Skylning i demineraliseret vand.** 15-25° C, 1-2 min.
10. **Skylning i demineraliseret vand.** 15-25°C, 1-2 min.
11. **Tørreovn, max. 80° C til aluminium.**
12. **Tørreovn, max 120-130°C til stål og galvaniseret stål.**

Efterfulgt af pulverlakering og hærkning (i ovn).

Se flowdiagram for processen i bilag 1, miljøteknisk beskrivelse.

Procesfølge for aluminium: trin (1-2)-3-5-6-8-9-7-8-9-10

Procesfølge for stål og galvaniseret stål: trin (1/2)-3-4-3-8-9-7-8-9-10

Pulverlakering:

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

Bygning 2

Vådlakering:

Vådlakeringen består af et conveyorsystem, 1 sprøjtevæg med udsugning, en flash off/ovnzonen med varmecirkulation.

Bygning 3 - linje C

Linje C i Bygning 3 er nedlagt, kun el-ovnen (81kW) position (3C) er tilbage.

Bygning 3 - linje B Proces:

Emnerne ophænges i kroge på conveyor-båndet, der først transporterer emnerne igennem det kemiske forbehandlingsanlæg og dernæst tørrezonen. Herefter foretages elektrostatisk pulverlakering, og til sidst passerer emnerne igennem hærdeovnen, hvor pulverlakken flyder sammen til en hærdet lakfilm.

Opholdstiden i hærdeovnen andrager ca. 20 min. ved 180°C, afhængig af emnetykkelse. Conveyor-hastigheden kan reguleres, men vil under normale omstændigheder være ca. 1,7 meter pr. min. Hastigheden er bestemmende for behandlingen i de enkelte trin.

Forbehandling - position [2B¹¹]:

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

Trin:

1. **Affedtning/fosfatering.**

Volumen 4,4 m³. Opvarmet affedtnings-/fosfateringstrin.

Følgende kemikalier benyttes: 3,5% Gardobond A 4975, 0,2% Gardobond-Additive H 7255. Dels for at fjerne olie/fedt eller evt. korroderet aluminium.

Desuden for at sikre optimal vedhæftelse af pulver på stål og for aluminium udføres oxilan behandling. Elektronisk niveauregulator sørger for konstant vandniveau ved tilførsel af vand fra trin 2 og trin 3. Processen opvarmes med en gasfyret varmeveksler 250 kW, 45-50° C.

2. **Skyl.**

Volumen 1,8 m³. Kold skylning med ledningsvand. Stopper processen sat i gang ved trin 1, og mindsker overslæb af forurenende stoffer til trin 4. Trin 2 har kontinuerligt overløb til kloak. Trin 1 forsynes automatisk med vand fra trin 2 med henblik på at opnå maksimal skylleeffekt med kemikaliefrit vand uden stort overløb til kloak.

3. **Skyl.**

Volumen 1,8 m³. Som trin 2.

4. **Oxilan behandling (chromfrie produkter).**

Volumen 3,2 m³.

Foreskrevet badkoncentration: 1,1% oxilan 9812/1, 1,5% oxilan 9925 og 0,1% Gardobond-Additive H 7101. Behandlinger øger korrosionsbestandigheden og sikrer en god vedhæftning af pulverlak. Processen opvarmet med gasfyret varmeveksler, 150 kW, 35-40°C.

5. **Skyl.**

Volumen 1,8 m³.

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

6. **Skyl.**

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

¹¹ Numre henviser til placering på oversigtstegning i miljøteknisk beskrivelse, bilag 1

Tørring - position [3B]:

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

Pulverpåføring - position [3A]:

Der er indsat ny sprøjteboks på position (3A), hvor der primært bliver udført automatisk pulverpåføring. Lakering af emnerne foregår i sprøjteboks ved elektrostatisk eller friktions-(automatpistoler) påføring. Overskydende pulver suges til pulverkøkken og genanvendes med en udnyttelsesprocent på 80 %.

Hærdning - position [7B]:

Pulverbelægningen udhærdes ved opvarmning til ca. 180°C i indirekte gasfyrte hærdeovne. Effekten er maksimalt 550 kW.

Afkøling - position [11B]:

Emnerne afkøles med en kølecirkulation, der recirkulerer 24.000 m³ luft/timen. Efter afkøling nedtages og pakkes de lakerede emner manuelt.

Bygning 4 - linje A**Proces:**

Emnerne forbehandles i en lukket slyngrenser, hvorefter de ophænges i conveyor-vogne, der manuelt trækkes ind i en boks, hvor emnerne pulverlakeres elektrostatisk. Til sidst kører vognene ind i hærdeovnen, hvor pulverlakken flyder sammen til en lakfilm.

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

Forbehandling:

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

Pulverlakering- position [4B og 5B]:

Lakering af emnerne foregår i sprøjteboks ved elektrostatisk eller friktions-(automatpistoler) påføring.

Der er opsat 2 bokse, position [4B og 5B]. Sprøjtingen i den ene boks fungerer som *primerboks (pålægning af primer)* - sprøjting i den anden boks er *toplakering*. Der er kun en af boksene i drift ad gangen.

Hærdning - position [2A]:

Pulverbelægningen udhærdes ved opvarmning til ca. 180° C i indirekte gasfyrte hærdeovne. Effekten er maksimalt 500 kW.

Forbrug af råvarer og hjælpestoffer

Ansøgers oplysninger om art og forbrug af råvarer og hjælpestoffer er følgende:

De anvendte pulverlakker er baseret på polyesterharpiks og epoxy-polyesterharpiks eller på en blanding heraf (mixpulver). Pulverlakkerne leveres primært fra *Akso Nobel*, *IGP Powder Coatings*, *CWS Danmark ApS*, *Jotun Danmark A/S*.

Virksomhedens forbrug i år 2023 var i alt ca. 24.000 kg.

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

Virksomhedens samlede forbrug i år 2023 var i alt ca. 2.200 kg.

I det nye anlæg (bygning 3, linje B) bliver der udelukkende anvendt chromfrie produkter. I anlægget i bygning 1 er den giftige grønschromat Cr(VI) blevet udfaset og erstattet med Chrom(III) passivering: (Gardobond C 4749 C AEJ, Gardobond C 4749 AE2).

Oplysningerne fra virksomheden om forbrug af råvarer og hjælpestoffer er sammenfattet i Tabel 8.

Tabel 8 - Forbrug af råvarer og hjælpestoffer

Procestrin	Proces/produkt	Opgjort forbrug år 2000 (2)	Opgjort forbrug år 2013	Skønnet årligt forbrug fremtidigt
Forbehandling⁽¹⁾	<i>Alkalisk affedtning</i>	5.875kg	Ca. 1.750kg	2.500kg
	<i>Jernfosfatering</i>			
	<i>Bejdning (deoxidering)</i>			
	<i>Grønschromateret</i>	510kg	0kg	0kg
	<i>Chrom(III) zirkonium</i>		Ca. 170kg	15kg
	<i>Oxilan-chromfri</i>	Ikke anvendt	Ca. 250kg	200kg
Pulverlakering⁽¹⁾	<i>Polyesterharpiks</i>	41.260kg	Ca. 24.000kg	24.000kg
	<i>Epoxy- polyesterharpiks</i>			
	<i>Mix-pulver</i>			
Vådlakering⁽²⁾	<i>Fortynder</i>		843 L	800 L
	<i>VOC-indhold</i>		717,15kg	700kg

Note:

1) Liste over de anvendte produkter er indeholdt i virksomhedens miljøtekniske beskrivelse.

2) Skønnet årligt fremtidigt forbrug

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

I forbindelse med spildevandsrensning anvendes der svovlsyre, natriumhydroxid, evt. jemsulfat og et flokkuleringsmiddel.

Opvarmning

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

De indfyrede effekter samt øvrige oplysninger for de naturgasfyrede ovne fremgår af Tabel 9.

Tabel 9 - Indfyrede effekter for gas-opvarmede ovne

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

Note:

¹⁾ Trin 11 og 12 efter forbehandlingen i Hal 1

²⁾ Ved afkast 149

Tørreovne er oplyst at være direkte tørring, hvor hærdeovne er indirekte opvarmning.

Rumopvarmning sker *udelukkende* ved hjælp af et naturgasfyret anlæg (med en indfyret effekt på <1 MW).

Forbrug af naturgas

Virksomhedens samlede forbrug af naturgas i år 2023 var i alt ca. 160.325 m³.

Forbrug af el og vand

Virksomhedens samlede elforbrug i år 2023 var i alt ca. 713.868 kW/time.

Virksomhedens samlede vandforbrug i år 2023 var i alt ca. 7.544 m³.

Driftstider og antal ansatte

Virksomheden beskæftiger i alt 21 ansatte.

Virksomhedens normale driftstid i et skift er på hverdage i perioden kl. 04.15 - 14.15, med 4 dages arbejdsuge.

Virksomheden er normalt ikke i drift på lørdage eller søndage.

Kommunens vurdering

Ringsted Kommune vurderer at virksomheden har disse processer, som indretning og drift kan opdeles i ift. hvordan der er stillet revurderede vilkår i denne miljøgodkendelse:

a. Overordnet miljøpræstation

Nyt vilkår 4 om miljøledelsessystem er stillet med baggrund i BREF-dokument fra EU-kommissionen for virksomheder indenfor overfladebehandling af metaller og plast, som anfører at det er BAT for branchen at indføre et miljøledelsessystem, med minimumskrav til indhold.

Virksomheden har ikke i øjeblikket et implementeret miljøledelsessystem, men er ved at indhente tilbud og planlægger at indarbejde et system der efterlever vilkår 4 inden den. 31. december 2026. Ringsted Kommune kan acceptere denne handleplan, da virksomheden på nuværende tidspunkt har procedurer og systematik med fokus på miljø, og fastsætter derfor tidsfrist for miljøledelsessystem til den 31. december 2026.

Desuden angiver BREF-dokumentet, at det er BAT for virksomheden at indføre målbare referenceværdier og årlige reduktionsmål for energi, vand og råvarer, og at der skal udarbejdes en beredskabsplan, som derfor er fastsat som hhv. nyt vilkår 5 og nyt vilkår 6.

Endeligt angiver BREF-dokumentet, at det er BAT for virksomheden at optimere produktionsforløb og løbende optimere arbejdsgange i produktionen, for at reducere risiko for udledning eller øget forbrug af råvarer og kemikalier (herunder substitution), som derfor er fastsat som nyt vilkår 7 og nyt vilkår 8.

Virksomheden anvender kemikalier, både i forbehandlingsbade, i pulvermaleanlæg og i vådmaleanlæg, herunder VOC'er. Substitution af kemikalier ifm. forbehandlingsbade er omfattet af vilkår 8. Vilkår 9 er fastsat med fokus på vådmaling, hvor der kan være CMR stoffer til stede, som bør vurderes løbende ift. substitution. Vilkår 9 er stillet jf. Godkendelsesbekendtgørelsens § 19, stk. 1, pkt. 2, hvoraf det fremgår, at virksomhedens indretning og drift skal sikre, at substitution af særligt skadelige stoffer eller betænkelige stoffer, med mindre skadelige eller betænkelige stoffer, sker i den grad det er muligt.

Ringsted Kommune vurderer at vilkår 9 vil sikre en systematik omkring virksomhedens vurdering af substitution for de kemikalier/produkter, der anvendes.

Vilkår 10 er overført vilkår vedr. etablerede målesteder ift. emissionsgrænseværdier, som fortsat er relevant vilkår for alle processer med luftemissioner, se nedenfor.

b. Forbehandling

Nyt vilkår 11, 12 og 13 er fastsat med baggrund i BAT jf. BREF-dokumentet. Procesbade skal være overdækket for at mindske afdampning og aerosoler, vandmålere skal etableres på alle vandforbrugssteder til monitoring af vandforbrug, og der skal anvendes modstrømsskyl og sprayskyl på forbehandlingen, som er vandbesparende.

Vilkårene er overens med virksomhedens oplysninger, og vurderes derfor at kunne efterleves ved meddelelse af miljøgodkendelsen.

c. Pulvermaleanlæg

Vilkår 14 er overført vilkår ved konstant undertryk, som vurderes fortsat at være relevant.

Vilkår 15 er nyt standardvilkår for aktiviteten jf. virksomhedens oplysninger om % genanvendelse af overskydende pulver.

d. Vådmaleanlæg

Vilkår 16 er nyt vilkår for vådmaleanlægget, som vurderes at være relevante for at undgå diffuse emissioner og for at reducere forbrug af VOC mest muligt.

Ringsted Kommune vurderer at denne aktivitet er teknisk- og forureningsmæssigt forbundet med øvrige processer på virksomheden og derfor er der stillet vilkår hertil i denne miljøgodkendelse.

e. Slyngrensning

Da der ikke er gældende standardvilkår for drift og indretning for slyngrensning, jf. Standardvilkårsbekendtgørelsen, er der ikke fastsat vilkår herfor i dette afsnit.

Forurening og forureningsbegrænsende foranstaltninger

I de følgende afsnit er virksomhedens forureningsmæssige forhold vurderet.

Luftforurening

Procesluft

FORBEHANDLING

Bygning 1 - udsugningsanlæg

Fra forbehandling er der etableret udsugning af dampe fra både kar til affedtning/bejdsning og fra chromateringskarret. Den udsugede luft udsendes gennem et fælles afkast (afkast nr. 157, 0350 mm). Afkastet er forsynet med jethætte og opført i en højde af 2,3 m over tagfladen (svarende til 8,2 m over terræn).

Herudover er der fra bygningen etableret rumudsugning ved hjælp af tagventilator (afkast 154, 0500mm). Afkastet er forsynet med jethætte og opført i en højde af 1,1 m over tagfladen (svarende til 8 m over terræn).

Bygning 3 - linje B

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

Kommunens vurdering

Ifølge BREF vedrørende emissioner fra forbehandlingsbade¹², er det BAT at rense luftemissioner fra badene, når der er opløsninger med høje koncentrationer af HNO₃ (salpetersyre), HCl (saltsyre), H₂SO₄ (svovlsyre) og/eller HF (flussyre) eller med indhold af uorganiske stoffer som cyanid, cadmium, chrom (VI), nikkel og ammonium.

Sikkerhedsdatablade for virksomhedens anvendte produkter i forbehandlingsbadene er derfor gennemgået, for at vurdere indholdsstoffer. Nedenfor er anført de indholdsstoffer, som kan være relevante iht. BAT.

Tabel 10 Anvendte produkter i forbehandling

Forbehandlingsproces	Produkt, bygning 1	Produkt, bygning 3	Indhold ift. BAT
Alkalisk affedtning	Gardoclean T5441/1	Gardobond A4975 Gardobond-additive	0,5-1% NaOH 1-2 % phosphorsyre 1-2 % ammonium biflourid
Jern-phosphatering	Gardobond A4960		
Bejdsning/deoxidering	Gardacid P4345A Gardacid 4345B		Phosphorsyre
Chrom(III) passivering	Gardobond C4749 AE1 Gardobond C4749 AE2		1-2 % ammonium biflourid

¹² Jf. tabel 5.3 i BREF

Ved gennemgang af indholdsstoffer i de anvendte produkter fremgår det, at der ikke er stoffer til stede, som er omfattet af BAT vedr. rensning af luftemissioner. Der er lavt indhold af phosphorsyre til stede, som ikke vurderes at medføre væsentlige emissioner fra badene.

Virksomheden har overdækket forbehandlingsbade og derfor begrænses dannelse af aerosoler.

Samlet set vurderer Ringsted Kommune, at der ikke er indhold i badene, som kan medføre væsentlig aerosoldannelse eller luftemissioner.

PULVERLAKERING

Bygning 1

Fra pulverlakeringsprocessen i bygning 1 er der etableret udsugning (afkast nr. 150 og nr. 151, begge Ø650 mm). Afkastene fra pulverkabinen er forsynet med jethætte og opført i en højde af 2,7 m over tagfladen (svarende til 8 m over terræn). Den udsugede luftmængde er 8.500 m³/timen i hvert afkast. Afkastene er forsynet med effektive partikelfilter med udskilningsgrad på 99,9 %.

Bygning 3 – linje B

Fra pulverlakeringsprocessen i bygning 3 er der etableret udsugning af pulverlak fra sprøjteboks (position [3A]). Siden 2012 er der etableret nyt afkast ved position (3A), med udsugnings kapacitet på 16.000 m³/timen. Afkastet er forsynet med effektivt partikelfilter med udskilningsgrad på 99,9 %.

Bygning 4 – linje A

Der er udsugning fra produktionslinjens 2 pulverbokse (position [4B og 5B]), hvoraf den ene anvendes til *primer lakering* og den anden til slutlakeringen. Udsugningen fra de to sprøjtebokse vil blive ført til afkast (afkast nr. 402 og 403). Der er kun en af boksene i drift ad gangen. Den udsugede luftmængde vil andrage 12.000 m³/timen. Der foreligger ikke nærmere oplysninger om de projekterede afkastdimensioner.

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

Kommunens vurdering

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

Tabel 11 - Emission af Epoxystøv

Afkast nr.	Placering	Luftmængde (m ³ /timen)	Tidsforbrug Timer pr. dag
150	Bygning 2	8.500	7
151	Bygning 2	8.500	7
302	Bygning 3	16.000	8
402	Bygning 4	12.000	7
403	Bygning 4	12.000	7

Aktiviteten er omfattet af listepunkt A 203, hvortil der er standardvilkår (afsnit 1.4.2 i Standardvilkårsbekendtgørelsen).

Ringsted Kommune har overført vilkår 7-10 fra eksisterende miljøgodkendelse (nu vilkår 17-20), som svarer til nuværende standardvilkår 6 til standardvilkår 9 for pulvermaleanlæg, da disse fortsat er relevante ift. emissionsgrænseværdi, B-værdi og afkasthøjder.

Ringsted Kommune vurderer at virksomheden fortsat kan overholde disse vilkår, da der i alle afkast fra pulverlakering anvendes partikelfiltre med udskilningsgrad på 99,9 %. I 2012 blev afkasthøjderne fastsat på baggrund af anvendelse af effektivt filter, der sikrer en spredningsfaktor lavere end 250 m³/sek, som fortsat anvendes i alle afkast fra pulvermaleanlæg. Afkasthøjderne skal derfor fortsat være 8 m over terræn, som sikrer at B-værdien kan overholdes fortsat.

VÅDMALEANLÆG

Bygning 2

Fra vådlakeringsprocessen er der etableret udsugning med en kapacitet på 24.000 m³ pr. time. Virksomheden oplyser, at vådlakeringen sker med et forbrug på mindre end 6 kg VOC/timen. Ventherm A/S har i 2006 beregnet et maksimalt forbrug af opløsningsmidler til ca. 1,3 kg/timen. OML-beregninger, tidligere udført af Ventherm A/S, viser at B-værdierne for udvalgte stoffer med størst spredningsfaktor er overholdt ved en afkasthøjde på 10 m.

Kommunens vurdering

Virksomheden har oplyst estimeret fremtidigt forbrug af VOC på ca. 700 kg/år. Hvis det antages at der er 200 arbejdsdage om året, over en 7 timers daglig driftstid på vådmaleanlægget, vil det svare til et omtrent VOC-forbrug på 0,5 kg VOC/time.

Da det fremtidige (og nuværende) VOC-forbrug er væsentligt mindre end da afkast blev dimensioneret jf. OML-beregning udført i 2006, vurderes den nuværende afkasthøjde at være tilstrækkelig til at gældende B-værdier kan overholdes.

Der har ikke tidligere været vilkår til vådmaleanlægget. Ringsted Kommune vurderer, på baggrund af virksomhedens miljøtekniske beskrivelse i 2024, at vådmaleanlægget er teknisk og forureningsmæssigt forbundet med øvrige aktiviteter på virksomheden. Ifølge Miljøstyrelsens Miljøgodkendelsesvejledning bør der derfor stilles relevante vilkår til denne aktivitet.

Ringsted Kommune vurderer, at det er relevant at stille vilkår til emissionsgrænseværdier, som virksomheden efterlever, da der anvendes filter med 91% - 98,1 % filtreringsevne på vådmaleanlægget (datablad modtaget). Desuden stilles vilkår om B-værdier og afkasthøjder.

Endeligt stilles vilkår om et maksimalt VOC-forbrug på virksomheden, som er overens med den dimensionering af anlægget, der ligger til grund for afkasthøjde jf. tidligere OML-beregning. Overstiges dette forbrug, vil det kræve en ny OML-beregning og evt. ændring i afkasthøjde.

SLYNGRENSNING

Bygning 4 - linje A

Fra slyngrenseren er der etableret udsugning af støv. Den udsugede luftmængde vil andrage 15.000 m³/timen, som vil blive udsendt til det fri gennem afkast nr. 404. Afkastet er forsynet med partikelfilter (FACtype 18/15N). Støvemissionen efter filtret vil være mindre end 5 mg/m³.

Kommunens vurdering

Fra slyngrenseren vil der ske emission af inert støv, som i henhold til Luftvejledningen er klassificeret som støv i øvrigt med en vejledende B-værdi på 0,08 mg/m³. Afkastet er forsynet med et partikelfilter, der vil sikre, at emissionskoncentrationen i afkastet vil være mindre end 5 mg/m³. Det er i 2012 vurderet, at spredningsfaktoren er mindre end 250 m³/sek og derfor skal afkast være min. 1 meter over tag. Forudsætninger for vurdering af emissioner fra slyngrenseren har ikke ændret sig siden 2012.

Ringsted Kommune overfører revurderede vilkår til luft fra slyngrenseren, som er overens med standardvilkår 11, 12 og 13 for aktiviteten jf. Standardvilkårsbekendtgørelsens afsnit 1.4.3. Det vurderes at virksomheden kan efterleve disse vilkår.

Fyringsanlæg

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

Der oplyses følgende detaljer om fyringsanlæg tilknyttet produktionsprocesser på virksomheden:

Bygning 1 - forbehandling

Udsugning af vanddamp fra tørring af fosfaterede eller chromaterede emner i tørreovnen er ført til separat afkast. Desuden er der opført skorsten fra ovnens direkte opvarmede naturgasbrænder.

Bygning 3 – linje B

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

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

Bygning 3 – linje B

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

Bygning 3 – linje C

Udsugning af linjens hærdeovn (position [3C]) er ført til afkast nr. 301. Den udsugede luft mængde andrager 600 m³/timen. Desuden er der opført skorsten fra ovnens direkte opvarmede naturgasbrænder.

Bygning 4 – linje A

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

Virksomhedens samlede oplysninger om energianlæg på virksomheden er vist i Tabel 9:

Tabel 12 Indfyrede effekter for gas-opvarmede ovne

Bygning	Produktions-linje	Anlæg	Direkte/ind-direkte	Position	Luftmængde	Indfyret effekt
Bygning 1	Forbehandling	Tørreovn	Direkte	1)	Ikke oplyst	150 kW
		Tørreovn	Direkte	1)	Ikke oplyst	150 kW
	Pulverlakering	Hærdeovn	Indirekte	2)	Ikke oplyst	230 kW
Bygning 3	Linje C	Hærdeovn	Indirekte	3C)	600	81 kW
	Linje B	Tørreovn	Direkte	3B)	1.200	300 kW

		Hærdeovn	Indirekte	7B)	1.200	550 kW
Bygning 4	Linje A	Hærdeovn	Indirekte	2A)	1.200	320 kW
Samlet						1.781 kW

Der gennemføres løbende service på fyringsanlæggene, hvor der udføres målinger af hhv. NO_x og CO emission. Virksomheden har indsendt servicereporter for fyringsanlæggene. Resultaterne af de seneste målinger ses nedenfor i tabel 13.

Tabel 13 Seneste resultater (2025) af emissionsmålinger på fyringsanlæggene

Anlæg	Direkte/ind-direkte	Position	Luftmængde	Indfyret effekt	NO _x , mg/m ³ (10% ilt)	CO, mg/m ³ (10% ilt)
Tørreovn	Direkte	1)	Ikke oplyst	150 kW	16,7 (=6,1 ved O _{2,ref})	20,4 (=7,4 ved O _{2,ref})
Tørreovn	Direkte	1)	Ikke oplyst	150 kW	6,6 (=2,4 ved O _{2,ref})	4,0 (=1,5 ved O _{2,ref})
Hærdeovn	Indirekte	2)	Ikke oplyst	230 kW	73,9 og 59,4*	22,5 og 18,9*
Hærdeovn	Indirekte	3C)	600	81 kW	El	
Tørreovn	Direkte	3B)	1.200	300 kW	28,2 (=10,3 ved O _{2,ref})	60,2 (=21,9 ved O _{2,ref})
Hærdeovn	Indirekte	7B)	1.200	550 kW	38,7	-
Hærdeovn	Indirekte	2A)	1.200	320 kW	33,4	-

*Målingen blev udført direkte over flamme, lastmåling var ikke muligt pga. drift andre steder.

Direkte tørring

Virksomheden oplyser at tørreovne til direkte tørring er installeret med dysebrændere og driftes ved 5-6 % ilt.

Kommunens vurdering

Direkte tørring

Ifølge Miljøstyrelsens Luftvejledning, nr. 71, december 2024, afsnit 7.5.1, er emissionsgrænseværdier for energianlæg til direkte tørring afhængig af, hvilken type brænder tørreanlægget er udstyret med.

For dysebrænder er emissionsgrænseværdierne jf. Tabel 15 i Luftvejledningen følgende:

Brændertype	Brændsel	Emissionsgrænseværdi mg/Nm ³ (ved 17 % O ₂)	
		NO _x (regnet som NO ₂)	CO
Dysebrændere	Naturgas	22	27

Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften har i 2020 udgivet rapport nr. 72, Grænseværdier for anlæg til direkte tørring, som Luftvejledningen henviser til. I den rapport er der anbefalinger til, hvad der kan være dokumentation for, at emissionsgrænseværdierne ved direkte tørring er overholdt. Dokumentationen for eksisterende anlæg kan fx være brændertype, reguleringsmuligheder og forventet emission af NO_x og CO.

Virksomheden har indsendt udførte emissionsmålinger for anlæggene ifm. revurderingen, hvor der er direkte tørring jf. Tabel 13. Ved omregning af de udførte målinger (ved 10 % ilt) til reference ilt % på 17 % gældende for emissionsgrænseværdierne, ses det at disse overholdes for alle tre anlæg med direkte tørring.

Ringsted Kommune vurderer derfor at det er relevant at stille nye vilkår om emissionsgrænseværdier for direkte tørring (vilkår 28) samt nyt vilkår om at dokumentation til vurdering af emissioner skal fremsendes til myndigheden (vilkår 30), til at vurdere om emissions-vilkår efterleves. Det vurderes at begge vilkår efterleves ved meddelelse af den revurderede miljøgodkendelse.

Indirekte fyring

81 kW hærdeovn har en indfyret termisk effekt mindre end 120 kW (naturgas) og er derfor ikke omfattet af regulering efter Luftvejledningen. Der stilles derfor ikke vilkår hertil i denne revurderet miljøgodkendelse.

Øvrige energianlæg med indirekte fyring har en indfyret effekt på 230 kW – 550 kW og er derfor omfattet af Luftvejledningens afsnit 7.9.1.3 vedrørende kedelanlæg større end eller lig 120 kW og mindre end 1 MW, der anvender gasformige brændsler.

Jævnfør tabel 21 i afsnit 7.9.1.3 er emissionsgrænseværdien for disse kedelanlæg, når der fyres med naturgas, følgende:

Brændsel	Emissionsgrænseværdi mg/Nm ³ (ved 10 % O ₂)	
	NOx (regnet som NO ₂)	CO
Naturgas	65	75

Virksomheden har indsendt udførte emissionsmålinger for anlæggene med indirekte fyring ifm. revurderingen jf. Tabel 13. Ved sammenligning af emissionsmålingerne med emissionsgrænseværdierne, ses det at disse overholdes for anlæggene. Dog er emissionen af NOx for 230 kW hærdeovn netop overskredet i en enkelt måling, og virksomheden skal være obs på at fremtidige målinger udføres ved de rette driftsomstændigheder. Da endnu en måling viser en NOx koncentration under grænseværdien, vurderer Ringsted Kommune at det vil være muligt, også for denne ovn, at overholde emissionsgrænseværdierne.

Disse emissionsgrænseværdier er derfor stillet som vilkår 29. Vilkår 30 er stillet for at det dokumenteres, at de eksisterende fyringsanlæg, også indirekte fyring, kan overholde emissionsgrænseværdierne. Det vurderes at begge vilkår efterleves ved meddelelse af den revurderede miljøgodkendelse, dog bør der eftersendes dokumentation for 230 kW hærdeovn ved næste måling.

Desuden er fastsat vilkår om, at hvis der anskaffes nye kedelanlæg, skal det sikres at anlægget kan overholde emissionsgrænseværdierne jf. vilkår 31. Dette er jf. Luftvejledningens retningslinjer og kan fx ske ved præstationskontrol på identiske kedelanlæg eller ved leverandørdata.

Overblik - Luftemissioner

Placeringen af afkast er angivet i bilag 5, nedenfor er virksomhedens detaljerede oplysninger om afkast og emissioner, Tabel 14.

Tabel 14 - Oversigt over emissionskilder, typer og mængder

Afkast	Betegnelse og placering	Daglig drift	Afkast dimensioner		Filter		Udsuget luftmængde m ³ /h	Emission		
			m over terræn	Ø mm	Ja/nej	Udskiln. grad		Parameter	mg/m ³	g/t
1	Luftindtag for ventilation	6-14 (7 timer)			-			Epoxystøv	0,2	1,7
150	Afkast for sprøjteboks	6-14 (7 timer)	8	650	+	99,9	8.500	Epoxystøv	0,2	1,7
151	Afkast for sprøjteboks	6-14 (7 timer)	8	650	+	99,9	8.500	Epoxystøv		

Afkast	Betegnelse og placering	Daglig drift	Afkast dimensioner		Filter		Udsuget luftmængde m ³ /h	Emission		
154	Afkast rumudsugning. Forbeh.	6-14 (7 timer)	8	500	-			Rumløft		
157	Afkast fra forbehandling	6-14 (7 timer)	8,2	350	-			Dampe		
201	Afkast fra vådlakering	6-14 (8 timer)	10	900	+		24.000	VOC		
301	Afkast fra hærdeovn pos. 3C	6-14 (8 timer)			-		600	Forbrændingsprodukter		
302	Afkast sprøjteboks pos. 4B	6-14 (8 timer)			+	99,9	16.000	Epoxystøv		
303	Afkast fra emhætte pos. 3B	6-14 (8 timer)			-		1.500	Vanddamp		
304	Afkast fra hærdeovn pos. 7B.	6-14 (8 timer)			-		1.200	Forbrændingsprodukter		
305	Afkast fra Oxilan pos. 2B	6-14 (8 timer)			-		4.000	Dampe		
306	Afkast fra emhætte 1 pos. 7B	6-14 (8 timer)			-		1.500	Kølezone		
307	Afkast fra emhætte 2 pos. 7B	6-14 (8 timer)			-		1.500	Kølezone		
308	Afkast fra tørreovn pos. 3B	6-14 (8 timer)			-		1.200	Vanddamp		
309	Afkast fra emhætte 2 pos. 3B	6-14 (8 timer)			-		1.200	Vanddamp		
310	Afkast affedtn./fosfat pos. 2B	6-14 (8 timer)			-		4.000	Dampe		
401	Afkast fra hærdeovn pos. 2A	6-14 (8 timer)			-		1.200	Forbrændingsprodukter		
402	Afkast sprøjteboks pos. 3A	6-14 (8 timer)			+	99,9	12.000	Epoxystøv	0,3	3,6
404	Afkast fra slyngrenser	6-14 (6 timer)			+		15.000	Støv i øvrigt	<5	

Affald

Ansøger oplyser at der fremkommer affald i form af:

Farligt affald:

- Uhærdede pulverrester
- Metalholdig filterkage af spildevandsrensning
- Tomme metal bølter med malerrester
- Spildfortynder
- Olie- og kemiaffald

Industriaffald:

- Filtre fra pulverlakeringsanlæg
- Afhærdet pulverrester
- Hærdet pulverlak
- Støv, bestående af afhærdet maling fra selvrensende slibestøvsanlæg
- Tom emballage
- Brugt afdækningspapir
- Uhærdede malingsrester

Virksomheden følger Affaldsbekendtgørelsen af 2023, vedr. bortskaffelse af affald med fraktionssortering. I Tabel 15 vises afhentning af affaldsfraktioner

Tabel 15 - Oversigt over afhentede affaldsfraktioner

Producent	EAK*	Behandlingsform	Modtager	2022 [tons]	2023 [tons]
P. Schmidt Ringsted A/S	11 01 06	02 forbrænding (herunder forbehandling)	Fortum Waste Solutions A/S		2,620
P. Schmidt Ringsted A/S	15 01 01	01 genanvendelse (herunder forbehandling)	HCS A/S Transport og Spedition	1,360	1,162
P. Schmidt Ringsted A/S	15 01 10	02 forbrænding (herunder forbehandling)	Fortum Waste Solutions A/S	0,060	
P. Schmidt Ringsted A/S	16 03 03	02 forbrænding (herunder forbehandling)	Fortum Waste Solutions A/S	0,255	
P. Schmidt Ringsted A/S	16 05 07	02 forbrænding (herunder forbehandling)	Fortum Waste Solutions A/S	0,578	
P. Schmidt Ringsted A/S	16 05 08**	02 forbrænding (herunder forbehandling)	Fortum Waste Solutions A/S	0,150	
P. Schmidt Ringsted A/S	20 03 01	02 forbrænding (herunder forbehandling)	HCS A/S Transport og Spedition	32,375	24,200

*fed indikerer farlig affaldsfraktion, **Denne farlige fraktion er organiske kemikalier, øvrige farlige fraktioner er syre og uorganiske kemikalier

Kommunens vurdering

Virksomheden udfører fortsat slyngrensning ved brug af stålkugler og det er derfor relevant at overføre vilkår vedrørende håndtering af dette affald i denne revurdering.

Virksomheder der er listet i bilag 1 i E-PRTR forordningen¹³ kan være forpligtet til at indberette miljøoplysninger, når affaldsmængder (herunder spildevand og luftemissioner) er over anførte tærskelværdier. Anlæg til overfladebehandling med en kapacitet som hos P Schmidt fremgår af dette bilag 1.

Ifølge virksomhedens opgørelse bortskaffes mere end 2 ton farligt affald om året til Fortum. Denne mængde betyder at virksomheden er omfattet af E-PRTR forordningen og PRTR bekendtgørelsen¹⁴ om krav til

¹³ <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/DA/TXT/PDF/?uri=CELEX:02006R0166-20200101>

¹⁴ BEK nr. 1941 af 04/10/2021

indberetning af farligt affald, da overførsel af mere end 2 ton farligt affald om året, væk fra en virksomheds område, skal indberettes. Vilkår 40 er stillet i henhold til dette.

Virksomheden vurderes i øvrigt at følge reglerne i Affaldsbekendtgørelsen¹⁵ samt Ringsted Kommunes Regulativ for Erhvervsaffald 2023¹⁶.

Beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand

Virksomheden er indrettet med haller, hvor eventuelle spild på gulv ikke kan løbe ud ad porte og døre og hvor alle belægning er tætte. Opsamlings- og fældningstanke til spildevand er placeret nedgravet indendørs.

Der anvendes godkendte tanke til kemikalier og der er opført grave under proceskarrene til opsamling af spild eller lækage.

Kemikalier opbevares indendørs i aflåst bur tæt på grav eller over grav. I den daglige drift sikres palletanke med farligt affald mod påkørsel.

Virksomheden har desuden indsendt en redegørelse vedr. krav om basistilstandsrapport, trin 1-3, jf. EU kommissionens vejledning herom.

Kommunens vurdering

Ringsted Kommune overfører revurderet vilkår om håndtering af farligt affald og supplerer med tre nye vilkår, vedrørende syn og vedligeholdelse af tætte belægninger og indretninger som gulve, tanke, kar mv., for at sikre at disse er tætte og kan være bestandige overfor spild og ved uheld. De nye vilkår er fastsat på baggrund af BAT jf. BREF.

Der er suppleret med vilkår vedr. egenkontrol, se under det afsnit.

Ringsted Kommune vurderer desuden at der ikke skal stilles krav til udarbejdelse af basistilstandsrapport, trin 4-8, da virksomheden oplagres og håndterer produkter/affald med miljøfremmede stoffer på en måde, som ikke medfører risiko for forurening af jord og grundvand.

Afgørelse herom er truffet i særskilt brev vedlagt denne revurderet miljøgodkendelse, se bilag 6.

Støj

Ansøger oplyser at al arbejde fortsat foregår bag lukkede døre og porte i tidsrummet kl. 04:15 til kl. 14:15 i hverdage ved en 4 dages arbejdsuge. Virksomheden planlægger på sigt at have drift i 2-holds skift, hvis ordrer er til det.

Udover aktiviteterne på virksomheden, vil der yderligere ankomme 1-2 lastbiler i hverdage i tidsrummet kl. 6 til kl. 7 og 0-10 lastbiler i løbet af dagen (efter kl. 7).

Virksomheden har til dato ikke modtaget en støjklage.

Kommunens vurdering

Ringsted Kommune overfører revurderet vilkår om støjgrænser for relevante naboområder, som er fastsat ifølge Miljøstyrelsens vejledning nr. 5 / 1984. Dermed er fastsat støjgrænser for erhvervsområdet, hvor virksomheden er placeret, etageboliger og boliger i åben/lav bebyggelse.

¹⁵ BEK nr. 1749 af 30/12/2024

¹⁶ <https://ringsted.dk/sites/default/files/2023-09/Regulativ%20for%20erhvervsaffald%2C%20g%C3%A6ldende%20fra%201.10.2023.pdf>

Da virksomheden ikke har væsentligt støj udendørs, er placeret i midten af et erhvervsområde uden boligbebyggelse, samt at nærmeste bolig er placeret ca. 450 meter væk, vurderer Ringsted Kommune at grænseværdierne for industristøj i omgivelserne fortsat kan overholdes.

Revurderet vilkår om eventuelt krav om støjmålinger og eftervisning af overholdelse af støjgrænser er overført, da det fortsat kan blive relevant (se under egenkontrol).

Spildevand

Ansøger oplyser at der udledes processpildevand i form af:

Skyllevand fra forbehandlingsanlæg (affedtning/fosfatering/bejdsning)

Skyllevand fra affedtning/bejdnings (bygning 3, kar 2, og bygning 1, klar 3) udledes til kloak efter rensning i form af olie/tensidseparering, og neutralisering (pH reguleres til mellem pH 6.5 og pH 9 inden udløb i kloak)

Skyllevand (fra procestrin 10, bygning 1 og procestrin 6, bygning 3) renses ved hjælp af anionbytning.

Skyllebad 6-8-9 i bygning 1 renses modstrøms således at skyl 9 overføres til skyl 8 og skyl 8 overføres til skyl 6, som overføres til fællestanken, hvor metaller fælles som slam.

Total udskiftning af indholdet i fosfaterings-/affedningskar, foregår ved slamsugning af hele indholdet, som sendes til destruktion hos Fortum Waste.

Virksomheden har indsendt anmodning om revurdering af den gældende tilslutningstilladelse, på baggrund af ændringer i spildevandsforhold på anlægget.

Kommunens vurdering

Krav til virksomhedens drift og indretning samt overholdelse af de vejledende grænseværdier ift. processpildevand er fastsat i en særskilt tilslutningstilladelse, der er meddelt af Ringsted Kommune i 2018 i henhold til Miljøbeskyttelseslovens § 28.

Tilslutningstilladelsen indeholder desuden vilkår om regelmæssig udtagning og analysering af prøver af det udledte processpildevand.

Tilslutningstilladelsen vil blive revurderet i forlængelse af denne miljøgodkendelse, i det der i forbindelse med revurdering af miljøgodkendelsen i 2025, er anmodet herom, med baggrund i ændringer i virksomhedens spildevandsforhold.

Egenkontrol

Ansøger oplyser at de udfører følgende egenkontrol:

- Filtre og cykloner serviceres og vedligeholdes 1 gang/år af AB. Ventilation. Dato for service noteres og serviceraffort arkiveres
- P. Schmidt kontrollerer og noterer tryk på samtlige cykloner 1 gang/mdr.
- Paint stop filteret i vådafdelingen udskiftes ca. 1 gang/mdr. Dato for skift af filter noteres
- Slyngrenseren serviceres og vedligeholdes 1 gang/år. Af Clemco. Dato for service noteres og serviceraffort arkiveres
- Fyringsanlægget serviceres og vedligeholdes 1 gang/år af GasTech. Dato for service noteres og serviceraffort arkiveres

- Daglige prøvetagninger foretages til egenkontrol iht. tilslutningstilladelsen, skyllebade med udløb til kloak, bad 3 bygning 1 og bad 2 bygning 3
- Spildevandsprøver udtages 2 gange/år og analyseres iht. tilslutningstilladelsen 2018. analyserapporter arkiveres
- Det årlige forbrug af forbehandlingkemikalier og pulverlak noteres.
- Mængder og tidspunkter for aflevering af kemikalieaffald noteres, samt hvor dette affald afleveres.
- Kvartalsvis registrering af vandforbrug, el og gas foretages.

Kommunens vurdering

Ringsted Kommune har overført revurderede vilkår fra gældende miljøgodkendelse, da de fortsat er relevante og samtidig er overens med virksomhedens oplysninger om egenkontrol.

Kommunen har suppleret med nye vilkår om egenkontrol ift. gennemgang af tætte belægninger og indretninger. De nye vilkår er fastsat med udgangspunkt i BAT jf. BREF for overfladebehandling.

Vilkår vedrørende driftsjournal er overført ifm. revurdering og tilføjet krav om registrering af resultat af substitution og gennemgang af belægninger, kar mv. Desuden er der nyt vilkår om driftsjournal ift. vådmaleanlægget, som dokumentation for at filter vedligeholdes og at VOC mængder er overens med det oplyste, der er grundlag for reguleringen heraf.

Det skal bemærkes at Ringsted Kommune ikke har stillet vilkår om emissionsmålinger for vådmaleanlægget, da det vurderes at være ikke-proportionelt, ved det gældende, begrænset VOC forbrug, som ikke i sig selv er godkendelsespligtigt (men teknisk forureningsmæssigt forbundet med øvrige aktiviteter på virksomheden).

Bedst tilgængelige teknik (BAT)

Hovedaktiviteten overfladebehandling (specifikt forbehandlingsbadene) på virksomheden er omfattet af BAT referencedokumentet (BREF-dokumentet) *Overfladebehandling af metaller og plast* (STM, Surface Treatment of Metals and Plastics). Seneste revision af BREF-dokumentet er udgivet i 2006. Der er således ikke kommet nye BREF eller BAT på dette område siden.

Virksomheden har udfyldt BAT tjekliste for overfladebehandling af metal og plast, som er indsendt med den miljøtekniske beskrivelse.

Nedenfor i Tabel 16 er tjeklisten gennemgået, inklusive status fra virksomheden og kommunens vurdering ift. BAT.

Tabel 16 - BAT/BREF-tabel med oversigt over virksomheds status samt kommunens vurdering. Alle vurderinger er baseret på BREF dokument for overfladebehandling af metaller og plast

BAT referencenr.	BAT definition	BAT status/handleplan	Kommunens vurdering
5.1 BAT for generelle områder			
5.1.1 Ledelse og Styring			
5.1.1.1	At indføre og arbejde efter et miljøledelsessystem omfattende: a) miljøpolitik, b) planlægning og implementering af procedurer, c) monitere og kontrollere miljøpræstation, d) foretage korrigerende handlinger og løbende forbedringer, e) interne og eksterne audits	Virksomheden arbejder efter eget miljøledelsessystem, men planlægger at blive certificeret senest ultimo 2026	Vilkår 4 er fastsat jf. BAT 5.1.1.1 med tidsfrist for efterlevelse der følger virksomhedens plan
5.1.1.2	At implementere og anvende et program eller plan, der sikrer systematisk oprydning, orden og vedligeholdelse for at minimere forurening og miljørisiko, jf 4.1.1.c (implementering og driftsprocedurer) og 4.1.1.1 (specifikke EMS-procedurer for overfladebehandling)	Virksomheden oplyser at skraldespande med mærkning opstillet, virksomheden følger affaldsbekendtgørelsen, virksomhedens ledelse og øvrige personale har gennemgået LEAN kurser og virksomhedens uddannede personale har gennemført tidssvarende uddannelser	BAT efterleves ved implementering af miljøledelsessystem (vilkår 4)
5.1.1.3	At minimere miljøeffekter gennem reduktion af brokprocent gennem korrekte produktspecifikationer, mandskabstræning samt tæt samarbejde mellem produktfremstiller og overfladebehandler	Virksomheden oplyser at medarbejderne deltager i relevante kurser. Erfarne medarbejder oplærer og træner nye medarbejdere. Produktfremstillere afholder workshops ved nye produktspecifikationer	BAT efterleves ved implementering af miljøledelsessystem (vilkår 4)
5.1.1.4	At indføre målbare referenceværdier for forbrug af energi, vand og råvarer for at kunne måle, hvordan virksomheden ligger i forhold til egne mål samt eksterne branche nøgletal (se 4.1.3)	Virksomheden oplyser at forbrug af el, vand og gas noteres hver måned. Tallene evalueres og sammenlignes med tidligere forbrug. Virksomheden forventer at sætte reduktionsmål på energi indenfor en kort årrække	Vilkår 5 er fastsat jf. BAT 5.1.1.4, som skal efterleves første gang i 2026
5.1.1.5	At optimere produktionsforløb og proceslinjens opbygning, så proceslinjen forbedres og kommer op på det optimale niveau for branchen mht. ressourceforbrug og forurening.	Virksomheden oplyser at produktionsforløb og proceslinjen er opdateret på bedste vis. Virksomheden påtænker at automatisere flest mulige processer for at have optimal kontrol over ressourcer og forurening	Vilkår 7 er fastsat jf. BAT 5.1.1.5, som virksomheden efterlever
5.1.2 Installation, design, konstruktion og drift			
	At anvende tilstrækkelige og rigelige anlægsdimensioner samt passende isolering/indkapsling af de farlige produktionsområder. Sikre stabil drift af processer og komponenter.	-	Ingen bemærkninger
	At anvende sikkerhedsmæssigt forsvarlige tanke til kemikalieopløsninger, at sikre opsamlingsfaciliteter for spild og lækager samt anvende monitoringsudstyr til lækagesporing	Virksomheden oplyser at der anvendes godkendte tanke til kemikalier og der er opført grave	Vilkår 6 er fastsat for at sikre at virksomheden har rutiner og planer der er overens med

BAT referencenr.	BAT definition	BAT status/handleplan	Kommunens vurdering
		under proceskarrene til opsamling af spild og lækage	denne BAT. Frist herfor er 30. juni 2026.
	At foretage rutinemæssig inspektion af procesanlægget og have katastrofeplaner for potentielle uheld	Virksomheden oplyser at procesanlægget inspiceres dagligt.	Kommunen har fastsat betingelser i vilkår 30, som allerede efterleves
5.1.2.1	At oplagre kemikalier så man undgår giftige gasser, brand, voldsomme reaktioner og jordforurening ved lækager og sammenblanding. Krav til separate lagre og korrosionsbestandige tanke. Emner opbevares og beskyttes, så korrosion og ekstra behandling minimeres	Virksomheden oplyser at kemikalier opbevares forsvarligt. I aflåst bur tæt på grav eller over grav. Alle emner opbevares indendørs tørt og frostfrit	Desuden vilkår under beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand
5.1.3 omrøring af procesbade			
	Luftindblæsning er ofte den letteste måde at få god bevægelse af proceskemikalier ved emneoverfladen, men den bør ikke anvendes på varme bade samt bade der kan afgive giftige og korrosive gasser.	Virksomheden oplyser at luftbade anvendes til cirkulation	Kommunen vurderer at BAT efterleves jf. brugen luftbade til cirkulation
5.1.4 Forbrug af vand og energi			
5.1.4.1	At reducere el-forbrug gennem optimering af ensretter, motorer, strømskinner, kontakter, badets ledningsevne, pulsplettering samt forebyggende vedligeholdelse af motorer, ensrettere og tilbehør.	Virksomheden oplyser at motorer rengøres for optimal ydelse og minimalt strømforbrug	Vilkår 7 inkluderer også BAT 5.1.4.1, som virksomheden efterlever
5.1.4.2	At sikre opvarmningssystemer ikke giver problemer, fx udtørring af bad pga. fordampning eller fortynding pga. utætheder i varmesystemet. De anvendte varmesystemer kan være: damp varmt vand, varm olie eller elektrisk opvarmning.	Virksomheden oplyser at de har månedlig visuel kontrol ved aflæsning af forbrug, der er årligt service på alle varmesystemer	Vilkår 7 inkluderer også BAT 5.1.4.2, som virksomheden efterlever
5.1.4.3	At reducere varmetab gennem varmegenvinding, tankisolering, lavere og bedre kontrol af badtemperatur, optimering af udsugningssystem, overdækning af procesbade og badoverflader	Virksomheden oplyser at procesbade bliver overdækket	Vilkår 11 er fastsat jf. BAT 5.1.4.3 vedr. procesbade. Efterleves.
5.1.5 Minimere spild af vand og materialer			
5.1.5.1	At monitorere alle vandforbrugssteder. At genanvende og recirkulere skyllevand ved modstrømsskylning, flergangsanvendelse, ionbytning, RO og rensset spildevand og kølevand. At styre vandforbrug	Virksomheden oplyser at modstrømsskylning anvendes, skyllekar flyttes tilbage og ionbytning anvendes. Rensset spildevand fra filterpresse tilbageføres til proces.	BAT efterleves delvist, dog stilles vilkår 12 om monitorering af vand, som virksomheden skal efterleve når miljøgodkendelsen meddeles
5.1.5.2	At minimere indslæb ved skylning i eco-rinse, gennem bedre afdrypning eller gennem tilpasning af badkemi	Virksomheden oplyser at der er fokus ved ophæng på at emnerne skal afdryppe optimalt	Vilkår 8 er fastsat jf. BAT 5.1.5.2. Efterleves
5.1.5.3	At optimere ophæng, tromler, optrækshastighed, afdrypningstid samt minimere badkoncentration og viskositet og anvende sparskyl	Virksomheden oplyser at bad koncentrationer findes ved analyser og minimeres. Der anvendes sprayskyl i hal 3	Vilkår 8 er fastsat jf. BAT 5.1.5.3. Efterleves
5.1.5.4	At anvende modstrømsskylning evt. i kombination med eco-rinse og sparskyl. At anvende sprayskylning. At minimere vandforbrug til 3-20 l/m ² pr. skylletrin. At føre udslebte badkemikalier retur til procesbadet via sparskyl eller tilsvarende	Virksomheden oplyser at anvendt sprayskyl føres tilbage i procesbade i hal 3	Vilkår 13 er fastsat jf. BAT 5.1.5.4. Kommunen vurderer at BAT efterleves
5.1.6 Materialegevind og affald			

BAT referencenr.	BAT definition	BAT status/handleplan	Kommunens vurdering
5.1.6.1	At forhindre og minimere spild af kemikalier og råmaterialer gennem reduktion og genanvendelse af udslib. At forhindre overdosering af kemikalier ved kontrol af badkemien og sammenholde værdier med nøgletal og rapportere afvigelser	Virksomheden oplyser at overdosering af kemikalier forhindres ved analyser af badene	Vilkår 8 er fastsat jf. BAT 5.1.6.1. Efterlevs
5.1.6.3	At føre skyllevand fra første skyl retur til procesbadet samt at monitere og vedligeholde procesbadet, så akkumulering af urenheder holdes under kontrol. Det er BAT at anvende et lukket skyllesystem efter chrom(VI) og cadmium	Virksomheden oplyser at skyllevand føres tilbage til procesbadet hal 3 og urenheder holdes under kontrol via analyser	Vilkår 8 er fastsat jf. BAT 5.1.6.3. Efterlevs
5.1.7 Badvedligeholdelse			
	At monitere kritiske badparametre og vedligeholdelse af badet ved brug af passende rensemetoder (filtrering, udfældning, membranprocesser, elektrolyse, krystallisering, ionbytning, elektrodialyse, etc.)	Virksomheden oplyser at filtrering og ionbytning anvendes på flere bade.	Vilkår 8 er fastsat jf. denne BAT Efterlevs
5.1.8 Spildevands emissioner			
5.1.8.1	At minimere vandflow, jf. punkt 5.1.5 og materialespild gennem flowstyring, udslibsbminimering, sparskyl, eco-skyl og vandbesparende skylleprocesser.	Virksomheden oplyser at sprayskyl og modstrømskyl anvendes.	Vilkår 12 og 13 er fastsat jf. BAT 5.1.8.1. Efterlevs
5.1.8.3	At monitere udledt spildevand kontinuert og/eller ved analyse af stikprøver. Omfanget vil afhænge af anlægstype og størrelse. God spildevandsrensning forudsætter, at der er gennemført de nødvendige BAT-løsninger i produktionen. Både koncentrationen og massetransport skal indgå i vurderingen.	Virksomheden oplyser at udledt spildevand bliver analyseret mht. grænseværdier iht. virksomhedens udledningstilladelse 2018. Yderligere planlægger virksomhed at monitere og dokumentere skyllekaret i hal 3 fremadrettet.	Reguleres via tilslutningstilladelse
5.1.8.4	En nuludledning kan undertiden opnås gennem en passende kombination af lukkede systemer på enkeltprocesser. En nuludledning er ikke BAT i sig selv	Virksomheden oplyser at der kun er direkte udledning fra 2 skyllebade til kloak ud af 16.	Reguleres via tilslutningstilladelse
5.1.9 Affald			
	At minimere affaldsmængder ved genbrug, sparskyl, eco-skyl, udslibsbreduktion, tilbageføring og procesoptimering	Virksomheden oplyser at affaldsmængder bliver reduceret ved brug af tilbageføring og procesoptimering. Affaldsmængder minimeres ved brug af egen filterpresse.	Der er fastsat vilkår til at reducere ressourcer, kemikalier og affald. Virksomheden efterlever BAT 5.1.9, men skal løbende arbejde mod reduktion af affald, særligt farligt affald.
5.1.10 Luftemissioner			
	At anvende udsugning ved processer i henhold til tabel 5.1 og begrænse den udsugede luftmængde gennem indkapsling, låg eller andre foranstaltninger.	Virksomheden oplyser at udsugning med diverse godkendte filtre anvendes. Der anvendes overdækning på 2 kar for at undgå fordampning. Alle kar i hal 3 er forsynet med låg således at fordampning minimeres	Der er ikke krav jf. BREF til de relevante emissioner. I stedet er fastsat emissionsvilkår iht. BAT jf. Luftvejledningen, da der ikke er BAT-AEL i BREF-dokumentet for de relevante emissioner.
5.1.11 Støj			

BAT referencenr.	BAT definition	BAT status/handleplan	Kommunens vurdering
	Det er BAT at identificere væsentlige støjkloder og reducere disse, fx gennem indkapsling og driftsrutiner.	Virksomheden oplyser at der arbejdes for lukkede døre og derfor er der ingen støj, med undtagelse af et par lastbiler i dagtimerne.	Virksomheden efterlever BAT 5.1.11 i det produktions sker for lukkede døre og væsentlige støjkloder indkapsles.
5.1.12 Grundvandsbeskyttelse			
	At beskytte grundvand og i den forbindelse bistå myndighederne ved lukning af virksomheder (anvende sikkerhedsbassiner, forsvarlig opbevaring af kemikalier, årlig opdatering af relevante oplysninger)	Virksomheden oplyser at kemikalierne opbevares forsvarligt	Vilkår 1 omfatter plan ved ophør eller delvist ophør, som er jf. denne BAT og dansk lovgivning i øvrigt
5.2 BAT for specifikke processer			
5.2.1: Ophæng			
	At ophænge emner, så man sikrer maximalt strømgennemgang og mindst muligt tab af emner i proceskarrene	Virksomheden oplyser at maximal strømgennemgang og bedst mulig ophængning af emner foretages så de ikke falder i proceskar, bl.a. ved anvendelse af dobbeltvinklede ophængskroge og vægthodder ved lette emner	Vilkår 8 er stillet jf. BAT 5.2.1. Efterleveres.
5.2.2 Udsælsminimering af hængvarelinjer			
	At minimere udsæls gennem hensigtsmæssig emneophæng, afdrypningstid, emneudformning afspulning samt sikre at stativerne er intakte uden skader	Virksomheden oplyser at der føres hensigtsmæssig emneophæng således at emnerne afdrypper sig selv, afdrypningstid, afspulning foretages	Vilkår 8 er stillet jf. BAT 5.2.2. Efterleveres.
5.2.4 manuelle proceslinjer			
	At anvende en ophængningsteknik, der sikrer korrekt forhold mellem strøm og overflade. At anvende optimal ophængningsmetode	Virksomheden oplyser at rengjorte kroge og rengjorte conveyersystemer sikrer korrekt forhold mellem strøm og overflade	Vilkår 8 er stillet jf. BAT 5.2.4. Efterleveres.
	At anvende de genvindingsteknikker og affaldsminimeringsteknikker, som er beskrevet i 5.1.5 og 5.1.6	Virksomheden oplyser at genvindings- og affaldsminimeringsteknikker anvendes	Efterleveres, se 5.1.5 og 5.1.6
	At understøtte stativer og tromler, så man kan opnå den nødvendige afdrypningstid	Virksomheden oplyser at stativer med emner afdrypper over det kar som det har været nedsænket i	Vilkår 8 er stillet jf. denne BAT. Efterleveres.
5.2.5 Substitution			
5.2.5.7.1	At erstatte forchromning baseret på chrom(VI) med chrom(III)-baseret forchromning eller med en helt anden type metalbelægning (tin-cobolt). Der kan dog være flere gode grunde til at bibeholde chrom(VI) så som farve, korrosionsevne samt hårdhed og slidstyrke	Virksomheden oplyser at chrom(VI) er udfaset	BAT efterleveres i det chrom(VI) er udfaset af chrom(III)
5.2.5.7.4	At erstatte chrom(VI) med kemikalier uden chrom(VI)	Virksomheden oplyser at chrom(VI) er erstattet med hhv. chrom(III) og Oxilan	BAT efterleveres, da chrom(III) og oxilan har erstattet chrom(VI)
5.2.7 Substitution og valg af affedtning			

BAT referencenr.	BAT definition	BAT status/handleplan	Kommunens vurdering
	At bruge en miljørigtig olietype, som er let af fjerne. At bruge mindst mulig olie. At fjerne overskudsolie med fysiske metoder (centrifuge, trykluft, aftørring), hvor det er praktisk muligt før den endelige affedtning	Virksomheden oplyser at overskudsolie på emnerne fjernes ved aftørring og olie i affedterbadene fjernes vha. olieudskillere. Der er løbende dialog med kunder om hvor meget/lidt oliefilm der er nødvendig	Vilkår 7 er stillet jf. BAT 5.2.7. Efterleves
5.2.7.3	At reducere kemikalieforbrug og energi ved vandbaseret affedtning gennem forebyggende vedligeholdelse af badet	Virksomheden oplyser at badet vedligeholdes vha. oprensning, analyse af kemi indhold	Vilkår 7, 8 og 13 er stillet jf. BAT 5.2.7.3. Efterleves
5.2.8 Vedligeholdelse af affedterbade			
	At forlænge badlevetiden gennem passende oprensning (mekanisk separation, filtrering, biologisk affedtning, centrifugering, membranfiltrering, kemisk emulsionsbrydning og olieseperation)	Virksomheden oplyser at affedterbadenes levetid forlænges vha. olie udskillere og oprensning	Vilkår 7, 8 og 13 er stillet jf. BAT 5.2.8. Efterleves
5.2.9 Levetidsforlængelse af bejdse- og ætsebade			
	At minimere syreforbrug gennem styring af badkemi og forlængelse af badlevetid gennem oprensning (ekstern oparbejdning, oprensning ved diffusionsanalyse eller elektrolytisk metaludfældning) eller bedre udnyttelse af badet (flertrins modstrømsbejdning)	Virksomheden oplyser at bejdsebadets levetid forlænges gennem oprensning og styring af badkemi	Vilkår 7, 8 og 13 er stillet jf. BAT 5.2.8. Efterleves

Kommunens samlede vurdering

Ringsted Kommune vurderer at virksomheden efterlever relevante BAT krav jf. BREF-dokumentet for overfladebehandling af metaller og plast. Blandt andet er følgende gældende på virksomheden:

- Chrom(VI) udfaset
- Alkalisk affedtning
- Skyllevand genanvendes delvist
- Løbende monitoring og vedligehold af procesbade
- Ny filterpresse

Enkelte BAT krav skal dog implementeres, hvortil kommunen har fastsat tidsfrister, der vurderes at være rimelige ift. teknisk økonomiske forhold på virksomheden.

Bilag 1 Miljøteknisk beskrivelse

I bilag 1 er vedlagt virksomhedens indsendte miljøtekniske beskrivelse, som Ringsted Kommune har anmodet om ift. opstart af revurdering af miljøgodkendelse.

Den miljøtekniske beskrivelse giver en samlet og entydig beskrivelse af virksomhedens aktiviteter.

Miljøteknisk beskrivelse

P. Schmidt Ringsted A/S

2024

INDHOLDSFORTEGNELSE:

Bilagsoversigt	3
<i>INDLEDNING</i>	4
<i>BELIGGENHED</i>	5
<i>ETABLERING</i>	6
<i>INDRETNING OG DRIFT</i>	7
Produktions- og lagerlokalers placering	7
Beskrivelse af processer.	7
Bygning 1	7
<i>Bygning 2</i>	8
Bygning 3- linie C	8
Bygning 3 - linie B	9
Bygning 4 - linie A	10
Forbrug af råvarer og hjælpestoffer	11
Opvarmning	13
Forbrug af naturgas	14
Forbrug af el og vand	14
Driftstider og antal ansatte	14
<i>FORURENING OG AFFALD</i>	15
Støj.....	15
Luftforurening	15
Fyringsanlæg	15
Udsugningsanlæg	16
Bygning 1	16
<i>Bygning 2 - vådlakering</i>	16
Bygning 3 – linie C	16
Bygning 3 – linie B	17
Bygning 4 – linie A	17
Emissioner	18
Dampe og aerosoler fra forbehandling	18
Støv fra pulverlakering	19
Støv i øvrigt	20
Immissioner	20
Spildevand	21
<i>Redegørelse for spildevandsprøver / ønsker om revurdering</i>	21

Affald.....	22
Risikomæssige forhold.....	23
Renere teknologi.....	23
Revurdering og BAT.....	24

EGENKONTROL.....	25
-------------------------	-----------

<i>BAT- Tjekliste</i>	<i>1 - 12</i>
-----------------------------	---------------

Flowdiagrammer:

Hal 1

Hal 2

Hal 3

Hal 4

BTR 1-3:

<i>Hal 1 og 3</i>	<i>1 - 2</i>
-------------------------	--------------

<i>Vådlakering</i>	<i>1 - 12</i>
--------------------------	---------------

Bilagsoversigt:

- Bilag 1. Oversigtskort, 1:3000
 med placering af støjreferencepunkt.
- Bilag 2. Indretningsplaner med placering af produktionslinjer og afkast, 1:150
 Bilag 2.1 Bygning 1 og 2
 Bilag 2.2 Bygning 3 og 4
 Bilag 2.3 Liste over afkast med nummerering og oplyste emissionsdata m.v.
 Bilag 2.4 Bygning 2, vådlakering
- Bilag 3. Kloakplaner, 1:200
 Bilag 3.1 Bygning 1 og 2
 Bilag 3.2 Bygning 3 og 4
 Bilag 3.3 Spildevandsbehandling
- Bilag 4. *Automatisk pulver anlæg Hal 3*
 Bilag 4.1 *Anlægstegning fra leverandør*
 Bilag 4.2 *Anlægsbeskrivelse fra leverandør*
 Bilag 4.3 *Egen Anlægsbeskrivelse*
- Bilag 5. *Ny filterpresse KF-47-10-MA*
 Bilag 5.1 *Anlægstegning af ny filterpresse KF-47-10-MA*
 Bilag 5.2 *Billede af ny filterpresse KF-47-10-MA*
- Bilag 6. *Affald*
 Bilag 6.1 *Oversigt over opstillede affaldscontainere.*
 Bilag 6.2 *Afhentet affald 2023/2024*
- Bilag 7. *Analyseresultater.*
 Bilag 7.1 *Analyserapporter iht. udledningstilladelsen.*
 Bilag 7.2 *Analyser foretaget på molybdæn med forskellige fældningsmetoder.*

INDLEDNING

Virksomheden P. Schmidt Ringsted A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted har ved fremsendelse af *en miljøteknisk beskrivelse af virksomheden, dateret den 11 oktober 2024, søgt Ringsted Kommune om en revurdering af virksomhedens miljøgodkendelse.*

Den fremsendte miljøtekniske beskrivelse er i det væsentligste en gengivelse af den miljøtekniske beskrivelse og vurdering fra 2012, med få ændringer i produktionen og supplerende oplysninger der er skrevet med kursiv skrift.

Virksomhedens anlæg for kemisk overfladebehandling er omfattet af listepunktet A109: ”Virksomheder, der foretager overfladebehandling af metaller og plastmaterialer ved hjælp af en elektrolytisk eller kemisk proces, når det samlede volumen af de anvendte kar (forbehandlingsbade, procesbade og aftræksbade) overstiger 30 m³. (i)”, jvf. bilag 1 i Miljøministeriets bekendtgørelse nr. 486 af 25. maj 2012 om godkendelse af listevirksomhed (Godkendelsesbekendtgørelsen).

Virksomhedens øvrige aktiviteter er omfattet af listepunktet A203: ”Anlæg, der foretager støvfrembringende overfladebehandling, herunder slibning, sandblæsning og pulverlakering af emner af jern, stål eller andre metaller, når den samlede udsugningskapacitet fra anlægget overstiger 10.000 normal m³ pr. time. Anlæg, der foretager overfladebehandling af emner af jern, stål og andre metaller herunder undervognsbehandling, når kapaciteten til forbrug af organiske opløsningsmidler overstiger 6 kg pr. time, bortset fra anlæg, der er omfattet af j 104.

P. Schmidt A/S beskæftiger sig med overfladebehandling af stål og andre metaller i form af kemisk forbehandling samt pulverlakering.

BELIGGENHED

Virksomheden er etableret på ejendommen matr.nr. 30i, Ringsted Markjorder, beliggende Huginsvej 11, 4100 Ringsted.

Ejendommen er i henhold til kommuneplanen beliggende i lokalområde 3, i et område 3E6, udlagt til erhverv i form af industri-, værkstedsvirksomhed, og omfattet af lokalplan nr. 52, 1987.

Virksomheden er beliggende midt i industriområdet, og afstanden fra virksomheden til nærmeste boligområder med åben og lav boligbebyggelse (områderne 3B7 og 3B8), beliggende syd for ejendommen, er ca. 500 m.

Se oversigtskort, bilag 1.

ETABLERING

Virksomheden blev etableret på adressen Huginsvej 27, 4100 Ringsted i 1979.

De eksisterende produktionsanlæg på adressen Huginsvej 11 er installeret i henholdsvis 1995 og 1997.

Virksomheden har hidtil tillige haft aktiviteter på ejendommen Huginsvej 27. Denne ejendom er solgt med overtagelsesdato d. 27/9 2001, og aktiviteterne er flyttet til Huginsvej 11.

På ejendommen Huginsvej 11 etablerede virksomheden en tilbygning i 2001, således at det samlede bygningsareal blev udvidet til ca. 4400m² hvoraf ca. 900 m² anvendes til lager.

I forbindelse med udvidelsen blev der installeret 2 nye kabiner for pulverbeklædnings samt 1 nyt anlæg til forbehandling (jernfosfatering og grøncromatering) *Den giftige grøncromat er udfaset og erstattet med oxilan.* Den ene kabine er imidlertid senere blevet nedlagt og i 2019 blev den nedlagte kabine erstattet af et automatanlæg med pulverboks.

Virksomheden har i øvrigt ingen planer om yderligere bygningsmæssige udvidelser på Huginsvej 11.

Eventuelle stigninger i produktionen vil ske gennem en optimal udnyttelse af maskinkapaciteten og/eller udskiftning til mere effektive maskiner.

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

INDRETNING OG DRIFT

Forbehandlingen omfatter alkalisk affedtning, *Crom3* behandling, *Oxilan* behandling, jernfosfatering og deoxidering (bejdsning). Desuden udføres der forbehandling ved slyngrensning.

Ved pulverlakering oplades emnet, hvorefter pulveret påføres enten ved friktion eller elektrostatisk. Derefter opvarmes emnet til ca. 180° , som medfører en termoreaktion mellem lakkens komponenter.

Produktions- og lagerlokalers placering.

Bygning 1: Forbehandling, pulverlakering og hærkning

Bygning 2: Vådlakering og lager

Bygning 3: Forbehandling, pulverlakering og hærkning (produktionslinie B)

Bygning 4: Forbehandling, pulverlakering og hærkning (produktionslinie A), *slyngrensning*.

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

Beskrivelse af processer.

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

I virksomhedens ansøgningsmateriale er der desuden vedlagt en specifik anlægsbeskrivelse fra leverandøren Aabo Andersen A/S. *Anlægstegning og beskrivelse vedr. automatisk malerianlæg opført i 2019 i bygning 3 er vedlagt bilag 4.*

Bygning 1

Proces:

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

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

Forbehandling:

Trin:

1. Alkalisk affedtning: 10,0 % Gardoclean T 5441/1. 60-65 °C, 5-15 min.
2. Alkalisk affedtning: 10,0 % Gardoclean T 5441/1. 60-65 °C, 5-15 min.
3. Skylning med ledningsvand: 20-30 °C, 1-2 min.
4. Jernfosfatering: 3,5 % Gardobond A 4960 45-50 °C. 3-5 min.
5. Bejdsning/Deoxidering: 5,0 % Gardacid P 44345 A og 1,9 % Gardacid 4345 B. 20-30 °C, 1-10 min.
6. Skylning med ledningsvand. 20-30 °C, 1-2 min.
7. Crom3 passivering: 4,0 % Gardobond C 4749 C AE1 og 4,0 % Gardobond C 4749 AE2. 40-50 °C, 1-5 min.
8. Skylning i demineraliseret vand. 15-25 °C, 1-2 min.
9. Skylning i demineraliseret vand. 15-25 °C, 1-2 min.
10. Skylning i demineraliseret vand. 15-25 °C, 1-2 min.
11. Tørreovn, max. 80 °C til aluminium.
12. Tørreovn, max 120-130 °C til stål og galvaniseret stål.

Alle kar har en volumen på ca. 7 m³.

Procesfølge for aluminium: trin (1-2) -3-5-6-8-9-7-8-9-10

Procesfølge for stål og galvaniseret stål: trin (1/2) -3-4-3-8-9-7-8-9-10

Pulverlakering:

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

Bygning 2

Vådlakeringen består af et conveyorsystem, 1 sprøjtevæg med udsugning, en flash off/ovnzonen med varmecirkulation.

Bygning 3- linje C

Linje C i Bygning 3 er nedlagt, kun el-ovnen (81kW) position (3C) er tilbage.

Bygning 3 - linie B**Proces:**

Emnerne ophænges i kroge på conveyor-båndet, der først transporterer emnerne igennem det kemiske forbehandlingsanlæg og dernæst tørrezonen. Herefter foretages elektrostatisk pulver-belægning, og til sidst passerer emnerne igennem hærdeovnen, hvor pulverlakken flyder sammen til en hærdet lakfilm.

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

Conveyorhastigheden kan reguleres, men vil under normale omstændigheder være ca. 1,7 meter pr. min. Hastigheden er bestemmende for behandlingen i de enkelte trin.

Forbehandling – position [2B]:

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

Trin:**1. Affedtning/fosfatering.**

Volumen 4,4 m³. Opvarmet affedtnings-/fosfateringstrin. Følgende kemikalier benyttes: 3,5% *Gardobond A 4975*, 0,2% *Gardobond-Additive H 7255*. Dels for at fjerne olie/fedt eller evt. korroderet aluminium. Desuden for at sikre optimal vedhæftelse af pulver på stål og for aluminium udføres *oxilan behandling*. Elektronisk niveauregulator sørger for konstant vandniveau ved tilførsel af vand fra trin 2 og trin 3. Processen opvarmes med en gasfyrret varmeveksler 250 kW, 45-50° C.

2. Skyl.

Volumen 1,8 m³. Kold skylning med ledningsvand. Stopper processen sat i gang ved trin 1, og mindsker overslæb af forurenende stoffer til trin 4. Trin 2 har kontinuerligt overløb til kloak. Trin 1 forsynes automatisk med vand fra trin 2 med henblik på at opnå maksimal skylleeffekt med kemikaliefrit vand uden stort overløb til kloak.

3. Skyl.

Volumen 1,8 m³. Som trin 2.

4. Oxilan behandling (chromfrie produkter).

Volumen 3,2 m³. Foreskrevet badkoncentration: 1,1% *Oxilan 98123/1*, 1,5% *Oxilan 9925* og 0,1% *Gardobond-Additive H 7101*. Behandlinger øger korrosionsbestandigheden og sikrer en god vedhæftning af pulverlak. Processen opvarmet med gasfyrret varmeveksler, 150 kW, 35-40° C.

5. Skyl.

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

6. Skyl.

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

Tørring – position [3B]:

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

Pulverpåføring –position [3A]:

Der er indsat ny sprøjteboks på position (3A), hvor der primært bliver udført automatisk pulverpåføring.

Lakering af emnerne foregår i sprøjteboks ved elektrostatisk eller friktions-(automatpistoler) påføring. Overskydende pulver suges til *pulverkøkken* og genanvendes *med en udnyttelsesprocent på 80*.

Hærdning –position [7B]:

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

Afkøling – position [11B]:

Emnerne afkøles med en kølecirkulation, der recirkulerer 24000 m³ luft/time.

Efter afkøling nedtages og pakkes de lakerede emner manuelt.

Bygning 4 - linie A

Proces:

Emnerne forbehandles i en *lukket* slyngrenser, hvorefter de ophænges i conveyervogne, der manuelt trækkes ind i en boks, hvor emnerne pulverlakeres elektrostatisk. Til sidst kører vognene ind i hærdeovnen, hvor pulverlakken flyder sammen til en lakfilm.

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

Forbehandling:

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

Pulverlakering – position [4B og 5B]:

Lakering af emnerne foregår i sprøjteboks ved elektrostatisk eller friktions-(automatpistoler) påføring.

Der er opsat 2 bokse, position [4B og 5B]. Sprøjtningen i den ene boks fungerer som *primerboks (pålægning af primer)* - sprøjtning i den anden boks er *toplakering*. Der er kun én af boksene i drift ad gangen.

Hærdning – position [2A]:

Pulverbelægningen udhærdes ved opvarmning til ca. 180° C i indirekte gasfyrte hærdeovn. Effekten er maksimalt 500 kW.

Forbrug af råvarer og hjælpestoffer

Oplysninger om art og forbrug af råvarer og hjælpestoffer.

De anvendte pulverlakker er baseret på polyesterharpiks og epoxy-polyesterharpiks eller på en blanding heraf (mixpulver). Pulverlakkerne leveres primært fra *Akso Nobel*, *IGP Powder Coatings*, *CWS Danmark ApS*, *Jotun Danmark A/S*.

Virksomhedens forbrug i år 2023 var i alt ca. 24000 kg.

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

Virksomhedens samlede forbrug i år 2023 var i alt ca. 2200 kg.

I det nye anlæg (bygning 3, linie B) bliver der udelukkende anvendt chromfrie produkter. I anlæget i bygning 1 er den giftige grønschromat (Cr6) blevet udfaset og erstattet med Crom3 passivering: (Gardobond C 4749 C AE1, Gardobond C 4749 AE2).

Oplysningerne er sammenfattet i nedenstående tabel 4.1

Tabel 4.1 Forbrug af råvarer og hjælpstoffer ved den nuværende produktionsstørrelse

Proceslin	Proces/produkt	Opgjort forbrug år 2000 (2)	Opgjort forbrug år 2023 (3)	Skønnet årlig forbrug fremtidigt (4)
Forbehandling	¹⁾ Alkaliskaffedning	5875kg	ca 1750kg	2500kg
	Jemphosphatering			
	Bjdsning (oxidation)			
	Gjendronatering	510kg	0	0
	Groß Zinkarium		ca 170kg	150kg
	Oilon-chromfri	ikke anvendt	ca 250kg	200kg
Pulverlakering	¹⁾ Polyesterharpiks	41.260kg	ca 24000kg	24000kg
	Epoxy polyesterharpiks			
	Mispulver			
Vedlægeri	⁴⁾ Fortynder		843l	800 liter
	VOC indhold		717,15kg	700kg

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

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

³⁾ Opgjort forbrug i 2023

⁴⁾ Skønnet årligt forbrug fremtidigt.

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

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

Opvarmning

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

De indfyrede effekter for de naturgasfyrede ovne fremgår af tabel 4.2.

Tabel 4.2 Indfyrede effekter for gas-opvarmede ovne

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

Note: ¹⁾ Trin 11 og 12 efter forbehandlingen i Hal 1

²⁾ ved afkast 149

Rumopvarmning sker *udelukkende* ved hjælp af et naturgasfyret anlæg (med en indfyret effekt på <1 MW)

Forbrug af naturgas

Virksomhedens samlede forbrug af naturgas i år 2023 var i alt ca. 160.325 m³.

Forbrug af el og vand

Virksomhedens samlede elforbrug i år 2023 var i alt ca. 713868 KW/h.

Virksomhedens samlede vandforbrug i år 2023 var i alt ca. 7544 m³.

Driftstider og antal ansatte

Virksomheden beskæftiger i alt 21 ansatte.

Virksomhedens normale driftstid i et skift er på hverdage i perioden kl. 04.15 – 14.15.

Virksomheden har et fremtidigt ønske om 2 holds skift hvis ordremængden er til det.

Virksomheden er normalt ikke i drift på lørdage eller søndage.

FORURENING OG AFFALD

Støj

Virksomheden arbejder for lukkede døre/porte.

Støj udendørs fra lastbiler til/fra virksomheden vil være i tidsrummet fra kl 06.00 – kl. 14.15, Mellem kl. 06.00 og kl. 07.00 vil der på hverdage ankomme/køre 1-2 lastbiler i tidsrummet.

Luftforurening

Fyringsanlæg

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

Anlæggenes samlede indfyrede effekt andrager ca. 3 MW.

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

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

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

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

Udsugningsanlæg

Bygning 1

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

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

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

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

Bygning 2 – vådlakering

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

Bygning 3 – linie C

Produktionslinje C er nedlagt undtagen hærdeovnen.

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

Bygning 3 – linie B

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

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

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

Fra pulverlakeringsprocessen er der etableret udsugning af pulverlak fra sprøjteboks (position [3A]). Der er etableret nyt afkast ved pos (3A), med udsugningskapacitet 16.000 m³/h.

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

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

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

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

Bygning 4 – linie A

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

Der foreligger ikke nærmere oplysninger om de projekterede afkastdimensioner.

Afkastet vil blive forsynet med partikelfilter (FACType 18/15N). Støvemissionen efter filtret vil være mindre end 5 mg/m³.

Der er udsugning fra produktionsliniens 2 pulverbokse (position [4B og 5B]), hvoraf den ene anvendes til *primer lakering* og den anden til slutlakeringen. Udsugningen fra de to sprøjtebokse vil blive ført til afkast (afkast nr. 402 og 403). Der er kun én af boksene i drift ad gangen. Den udsugede luftmængde vil andrage 12.000 m³/time. Der foreligger ikke nærmere oplysninger om de projekterede afkastdimensioner.

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

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

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

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

Emissioner

Dampe og aerosoler fra forbehandling

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

Det vurderes umiddelbart, at de luftformige emissioner herfra generelt vil udgøre en meget lille stofstrøm, og at den væsentligste faktor kan være en eventuel emission af chromater fra chromateringskar. (*den giftige grøncromat Cr6 er udfaset og erstattet af Cr3*).

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

Modsat vil der i spuleanlægget (bygning 3) ske en betydelig aerosoldannelse.

Af leverandørens produktinformationsblad og brugsanvisninger for de chromfrie produkter *Oxilan 9812/1*, *Oxilan additiv 9925* og *Gardobond-Additive H 7101* fremgår det, at der er tale om et chromfrit konversionssystem på basis af zirkonium- og titanforbindelser til behandling af aluminium og legeringer heraf.

Såvel zirkonium som titan anses i almindelighed for at være forholdsvis uskadelige metaller. *Oxilan 9812/1 indeholder 1-2% methanol*, *Oxilan additiv 9925 indeholder 3-5% dihydrogenhexafluorotitanat*, *3-5% Hexafluoroziconic acid* og *Gardobond-Additiv H 7101 indeholder Natriumnitrat 30-50%*.

I betragtning af, at der ikke benyttes chromholdige kemikalier i det nye spuleanlæg, kan emissionsbidragene fra forbehandlingsanlæggene som helhed anses for at være at være uden væsentlig miljømæssig betydning.

Støv fra pulverlakering

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

- pulverlakering i bygning 1 (afkast nr. 150 og 151)
- 2 stk. sprøjtebokse i bygning 4 – position [4B og 5B] (afkast nr. 402 og 403)
- sprøjteboks i bygning 3 – position [3A] (afkast nr. 302)

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

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

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

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

Tabel 3 Emission af Epoxystøv

Afkast nr.	Placering	Luftmængde (m ³ /h)	Tidsforbrug Timer pr. dag	
150	Bygning 2	8500	7	
151	Bygning 2	8500	7	
302	Bygning 3	16000	8	
402	Bygning 4	12000	7	
403	Bygning 4	12000	7	

Støv i øvrigt

Fra slyngrenser i bygning 4 (afkast nr. 404) vil der ske emission af inert støv, som i henhold til gældende luftvejledning er klassificeret som støv i øvrigt med en vejledende B-værdi på 0,08 mg/m³. Der foreligger ingen opgørelse af massestrømmen.

Afkastet er forsynet med et partikelfilter, der vil sikre, at emissionskoncentrationen i afkastet vil være mindre end 5 mg/m³.

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

Immissioner

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

Idet emissionen af epoxystøv sker fra i alt 6 afkast er der derfor udført en orienterende OML-beregning til verifikation af, at den vejledende B-værdi kan overholdes.

Beregningen er udført ved hjælp af OML-punktkildemodellen (vejledningsversionen). Modellen behandler afkastene, som om de var placeret i samme geografiske punkt, og resultaterne må derfor anses for at være konservative ("på den sikre side").

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

I overensstemmelse med standardvilkårene vil godkendelsen fastsætte krav om at alle afkast skal føres min. 8 meter over tag og være opadrettet så der kan ske en fri fortynding. Der er end videre udført OML-beregning på udledningen af VUC fra vådbehandling i forbindelse med etableringen af anlægget i 2006. Beregningerne viser, at B-værdien for de anvendte produkter er overholdt ved en afkasthøjde på 10 meter over terræn.

Spildevand

*Virksomheden udleder processpildevand i form af:
skyllevand fra forbehandlingsanlæg (affedtnings/fosfatering/bejdsning)*

Skyllevand fra affedtnings/bejdsning (bygning 3, kar 2 og bygning 1, kar 3) udledes til kloak efter rensning i form af olie/tensidseparering, og neutralisering (pH reguleres til mellem 6,5 og 9 inden udløb i kloak).

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

Skyllevand (fra procestrin 10, bygning 1) og (procestrin 6, bygning 3) renses ved hjælp af anionbytningsanlæg leveret af E. Aabo Andersen ApS.

Skyllebad 6-8-9 i bygning 1 renses modstrøms således at skyl 9 overføres til skyl 8 og skyl 8 overføres til skyl 6 som overføres til fæltetanken, hvor metallerne fældes som slam og afhentes af Marius Pedersen A/S.

Krav til virksomhedens overholdelse af de vejledende grænseværdier er fastsat i en særskilt spildevandstilladelse, der meddeles af Ringsted Kommune i henhold til miljøbeskyttelseslovens kapitel 4.

Spildevandstilladelsen indeholder desuden vilkår om regelmæssig udtagning og analysering af prøver af det udledte processpildevand.

Redegørelse for spildevandsprøver / ønsker om revurdering.

Vi har efter opstilling af den nye filterpresse fået udtaget prøver efter vilkår i spildevandstilladelsen, nemlig ved spildevandsafløb og Batch udledning.

(se analyseresultaterne bilag 7)

Resultaterne viser at vi overholder alle grænseværdier undtagen grænseværdien på Molybdæn, hvor kravværdien er sat til 0,03 mg/l.

Vi har ingen analyserapporter fra de sidste år. Den sidste vi har, er fra 2009 og dengang var der ingen kravværdi til Molybdæn. Ringsted kommune har heller ingen analyserapporter liggende. Det er meget meget mærkeligt.

Vi har derfor ikke kunne finde ud af, om virksomheden tidligere har kunne overholde den strenge kravværdi. Hvilket vi tror er umuligt.

Vi ved at rustfri stål, som vi overfladebehandler og arbejder rigtig meget med, indeholder molybdæn, vi ved også at kemikalierne i vores jernphosphateringsbade og bejdsebad indeholder Molybdæn, hvilket også er nævnt i tilslutningstilladelsen fra 2018 under vurdering af indholdsstoffer, og at det derfor er sandsynligt at de tilhørende skyllebade også kommer til at indeholde rester af Molybdæn.

Som det fremgår af analyseresultaterne, har vi forsøgt at fælde Molybdæn på forskellige måder, henholdsvis med kalk med lud og med metalsorp. Vores kemikalieleverandør har nævnt en fældningsproces, der måske kan minimere Molybdæn indholdet efter fældning, hvilket vi naturligvis afprøver ved næste fældning. Leverandøren (Chematall) er meget behjælpelig. Vi har sendt yderligere prøver til analyse hos Chematalls laboratorium i Sverige, som vi afventer svar på. Ud fra disse resultater prøver vi, hvis det er muligt, at finde nogle løsninger, der reducerer Molybdæn. Der findes måske molybdænfri kemikalier der kan bruges ved jernphosphatering og bejdning, men det er ikke bare lige, at udskifte kemikalier i en produktion der fungerer rigtig godt.

Vi håber/forventer at kravværdien til Molybdæn revurderes, at kravet sættes så højt, at vi som firma kan arbejde og producere. Vi kan ikke være den eneste virksomhed af vores art, der har problemer med dette metal.

Vores spørgsmål er, hvordan er kravværdien på andre virksomheder som vores i denne og andre kommunen.

Vi vil også meget gerne have slettet noget tekst i vilkår 4.2 i spildevandstilladelse. Det er urelevant at måle cromtallet efter fældning, som ved egen kontrol skal være o inden udledning. Vi har ikke længere den giftige cr6, og grænseværdien for udledning af Crom i skyllevand til kloak er 0,3 mg/l.

Måling af pH er naturligvis relevant.

Vi vil også gerne have ændret udledningstemperaturen på skyllevand til 40C-45C, hvis det er muligt.

Affald

På virksomheden fremkommer affald i form af:

Farligt affald:

- Uhærdede pulverrester (EAK-kode 08 01 04 01).
- Metalholdig filterkage fra spildevandsrensning (EAK-kode 06 04 05 00).
- Tomme metal bøtter med malerrester UN3509

- *Spildfortynder som afhentes af Bent Hansen Malervarer ApS*

Pulverrester afhærdes i ovn og bortskaffes som industriaffald.

Olieaffald fra Olieskimmere bortskaffes sammen med kemiaffald fra affedtningskar, Fortum Waste afhenter.

Indhold af *metalholdig* filterkage fra presning af slam, fremkommet ved fældning af skyllevand, bortskaffes til Marius Pedersen A/S.

Industriaffald:

- Filtre fra pulverlakeringsanlæg.
- Hærdet pulverlak.
- Støv, bestående af afhærdet maling fra selvrensende slibestøvsanlæg.
- Tom emballage. Produkter leveres primært i genbrugsemballage.
- Brugt afdækningspapir ughærdede malingrester.
- *Virksomheden følger nu affaldsbekendtgørelsen af 2023 vedr. bortskaffelse af affald med fraktionssortering og benytter HCS A/S.*

Risikomæssige forhold

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

Der vil inden udløb af spildevand til kloak foregå kontrol og regulering af pH, og udledningen bliver stoppet, hvis pH ligger uden for området 6,5-8.

RENERE TEKNOLOGI

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

Der benyttes ikke organiske opløsningsmidler til affedtning og rengøring.

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

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

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

Revurdering og BAT

Forbehandlingen der omfatter affedtning, bejdsning og chromatering er ikke omfattet af standardvilkår. Der er i forbindelse med revurderingen 2012 foretaget en vurdering af den benyttede teknologi i relation til BAT, jf. kravene i IPPC-direktivet. Virksomheden har bl.a. anført, at den benytter følgende teknologier som kan henregnes til BAT:

BAT- tjekliste er gennemgået/udfyldt og er vedlagt.

- Ingen opløsningsmidler ved affedtning (alkalisk affedtning)
- *Den giftige Crom 6 er udfaset og benyttes ikke mere. Crom6 er blevet erstattet med Crom3, som er et meget mere miljøvenligt kemikalie.*
- Skyllevand fra fosfatering, bejdsning og chromatering ledes til lukket fældetank.
- Der foretages monitorering af spildevandet fra fældetank for så vidt angår pH inden udledning til kloak. Målinger af bl.a. chromindholdet i spildevandet viser værdier under de koncentrationstværdier, der er anført i BREF-dokument vedr. overfladebehandling af metaller og plast (miljøstyrelsen) for anlæg der anvender BAT.
- Skyllevandets pH reguleres inden udløb til kloak.
- Virksomheden er tidligere certificeret efter ISO 14001. Certificeringen er ikke opretholdt, men benytter stadig samme procedurer for miljøstyring.
- De anførte teknologier blev anvendt da virksomheden blev miljøgodkendt, og udgjorde grundlaget for de vilkår der blev stillet.
- *Brug af energibesparende pulver bliver i øjeblikket indfaset, hvor hærdningen foregår ved lavere ovntemperaturer og på den måde sænkes gasforbruget.*
- *Gastruck er blevet udskiftet med el-truck.*
- *Der bliver indført 4 dages arbejdsuge i det nye år, hvormed der bliver besparelse på gas og strøm.*
- *Der er blevet opsat LED lys på hele virksomheden.*
- *Opstilling og brug af automatisk pulveranlæg i Hal 3 hvor pulveret genbruges, betyder væsentlig reduktion i pulverforbrug (tabel 4.1) og reduktion af pulverrester der skal kasseres og bortskaffes.*
- *Der er opsat vandmåler ved samtlige skyllebade, hvor der udledes til kloak for at kontrollere vandforbruget.*

Egenkontrol / driftjournal.

1. Filtre og cykloner serviceres og vedligeholdes 1 gang/år af AB. Ventilation. Dato for service noteres og serviceraffort arkiveres.
2. P. Schmidt kontrollerer og noterer tryk på samtlige cykloner 1 gang /mdr.
3. Paint stop filteret i vådafdelingen udskiftes ca. 1 gang/mdr. Dato for skift af filter noteres.
4. Slyngrensere serviceres og vedligeholdes 1 gang/år. af Clemco. Dato for service noteres og serviceraffort arkiveres
5. Fyringsanlægget serviceres og vedligeholdes 1 gang/år af GasTech. Dato for service noteres og serviceraffort arkiveres.
6. Daglige prøvetagninger foretages til egenkontrol iht udledningstilladelsen, skyllebade med udløb til kloak, bad 3 Bygning 1 og bad 2 bygning 3.
7. Spildevandsprøver udtages 2 gange/år og analyseres iht. udledningstilladelsen 2018. analyserapporter arkiveres.
8. Det årlige forbrug af forbehandlingkemikalier og pulverlak noteres.
9. Mængder og tidspunkter for aflevering af kemikalieaffald noteres, samt hvor dette affald afleveres.
10. Kvartalsvis registrering af vandforbrug el og gas foretages.

BAT-tjekliste for overfladebehandling og metal og plast **EU BREF for the surface treatment of metals and plastics** **September 2004**

Endelig udgave, 2008

Tjeklisten er et resume af BREF-dokumentet. Man skal derfor under alle omstændigheder kontrollere BREF-dokumentet for uddybende forklaringer. Såvel som miljømæssige hensyn er der andre lovkrav og forbud der skal tages hensyn til.

BAT referencenr. (BREF-dokument, kap. 5.)	BAT definition	BAT referencenr. (BREF-dokument, kap. 4.)	BAT Status: Virksomhedens nuværende status med hensyn til at opfylde BAT kravet.	BAT Handlingsplan: Virksomhedens planlagte aktiviteter for at opfylde BAT kravet.
5.1	BAT for generelle områder			
5.1.1	Ledelse og styring:			
5.1.1.1	At indføre og arbejde efter et miljøledelsessystem omfattende: a) Miljøpolitik, b) Planlægning og implementering af procedurer, c) Monitere og kontrollere miljøpræstation, d) Foretage korrigerende handlinger og løbende forbedringer, e) Interne og eksterne audits	4.1.1	Virksomheden arbejder efter eget miljøledelsessystem, hvor planlægning, løbende forbedringer og overholdelse af miljølovgivning er vigtig. Skraldespande med mærkning opstillet, Virksomheden følger affaldsbekendtgørelsen, Virksomhedens ledelse og øvrige personale har gennemgået LEAN kuser og virksomhedens uddannede personale har gennemført tidsvarende uddannelser.	Virksomheden planlægger i fremtiden at blive miljø certificeret ISO 14001.
5.1.1.2	At implementere og anvende et program eller plan, der sikrer systematisk oprydning, orden og vedligeholdelse for at minimere forurening og miljørisiko, jf. 4.1.1.c (Implementering og driftsprocedurer) og 4.1.1.1 (specifikke EMS-procedurer for overfladebehandling).	4.1.1.1, 4.1.1©		

5.1.1.3	At minimere miljøeffekter gennem reduktion af brokprocent gennem korrekte produktspecifikationer, mandskabstræning samt tæt samarbejde mellem medlem produktfremstiller og overfladebehandler.	4.1.2	Medarbejderne deltager i relevante kurser. Erfarne medarbejdere oplærer og træner nye medarbejdere. Produktfremstillere afholder workshops ved nye produktspecifikationer.	Virksomheden forventer at sætte reduktionsmål på enrgi inden for en kort årrække.
5.1.1.4	At indføre målbare referenceværdier for forbrug af energi, vand og råvarer for at kunne måle, hvordan virksomheden ligger i forhold til egne mål samt eksterne branche nøgletal (se 4.1.3).	4.1.1(j), 4.1.3	Forbrug af el, vand og gas noteres hver måned. Tallene evalueres og sammenlignes med tidligere forbrug.	Virksomheden forventer at sætte reduktionsmål på enrgi inden for en kort årrække.
5.1.1.5	At optimere produktionsforløb og procesliniens opbygning, så proceslinien forbedres og kommer op på det optimale niveau for branchen mht. ressourceforbrug og forurening.	4.1.4, 4.1.5	Produktionsforløb og proceslinien er opdateret på bedste vis.	Virksomheden påtænker at automatisere flest mulige processer for at have optimal kontrol over ressourcer og forurening.
5.1.2	Installation, design, konstruktion og drift:			
	At anvende tilstrækkelige og rigelige anlægsdimensioner samt passende isolering/indkapsling af de farlige produktionsområder. Sikre stabil drift af processer og komponenter.	4.2.1		
	At anvende sikkerhedsmæssigt forsvarlige tanke til kemikalieopløsninger, at sikre opsamlingsfaciliteter for spild og lækager samt anvende monitoringsudstyr til lækagesporing	4.2.1	Der anvendes godkendte tanke til kemikalier og der er opført grave under proceskarrene til opsamling af spild eller lækage.	
	At foretage rutinemæssig inspektion af af procesanlægget og have katastrofeplaner for potentielle uheld	4.2.1	Procesanlægget inspiceres dagligt.	

5.1.2.1	At oplagre kemikalier så man undgå giftige gasser, brand, voldsomme reaktioner og jordforurening ved lækager og sammenblanding. Krav til separate lagre og korrosionsbestandige tanke. Emner opbevares og beskyttes, så korrosion og ekstra behandling minimeres.	4.2.2, 4.3.1	Kemikalierne opbevares forsvarligt. I aflåst bur tæt på grav eller over grav. Alle emner opbevares indendørs tørt og frostfrit.	
5.1.3	Omrøring af procesbade Opblanding af procesbade ved rundpumpning er acceptabel for alle procesbade og medfører flere procesmæssige og miljømæssige fordele.	4.3.4	Ikke relevant	
	Emnebevægelse er en anden måde at få bevægelse af væske og emner, men det kan ikke udnyttes på alle procesbade og det kræver specielt design af procesudstyret	4.3.4	Ikke relevant	
	Luftindblæsning er ofte den letteste måde at få god bevægelse af proceskemikalier ved emneoverfladen, men den bør ikke anvendes på varme bade samt bade, der kan afgive giftige og korrosive gasser.	4.3.4	Luftindblæsning anvendes til cirkulation.	
5.1.4	Forbrug af vand og energi:			
5.1.4.1	At reducere el-forbrug gennem optimering af ensretter, motorer, strømskinner, kontakter, badets ledningsevne, pulsplettering samt forebyggende vedligeholdelse af motorer, ensrettere og tilbehør.	4.4.1	Motore rengøres for optimal ydelse og minimalt strømforbrug.	
5.1.4.2	At sikre opvarmningssystemer ikke giver problemer, fx udtørring af bad p.g.a. fordampning eller fortynding p.g.a. ufætheder i varmesystemet. De anvendte varmesystemer kan være: Damp, varmt vand, varm olie eller elektrisk opvarmning.	4.4.2	Vi har månedlig visuel kontrol ved aflæsning af forbrug, der er årligt service på alle varmesystemer.	
5.1.4.3	At reducere varmetab gennem varmegenvinding, tankisolering, lavere og bedre kontrol af badtemperatur, optimering af udsugningssystem, overdækning af procesbade og badoverflader	4.1.1, 4.1.3, 4.4.3, 4.18.3	Procesbade bliver overdækket.	

5.1.4.4	At undgå overkøling gennem temperaturkontrol, anvende lukket kølesystem, at opnå køling ved fordampning, at fjerne overskudsvarme ved fordampning, at designe kølesystemer uden legionella bakterier.	4.1.1, 4.1.3, 4.4.1, 4.7.11.2	Ikke relevant	
5.1.5	Minimere spild af vand og materialer			
5.1.5.1	At monitorere alle vandforbrugssteder. At genanvende og recirkulere skylle-vand ved modstrømsskylning, flergangsanvendelse, ionbytning, RO og bruge rensset spildevand og kølevand. At styre vandforbrug og skylle-vandskvalitet. At styre vandforbrug efter mål og nøgletal (benchmarking. 3-20 l/m2 pr. skylletrin).	4.4.5.1, 4.4.5.2, 4.7.8, 4.7.12	Modstrømsskylning anvendes, skyllekar flyttes tilbage og ionbytning anvendes. Renset spildevand fra filterpresse tilbageføres til proces.	
5.1.5.2	At minimere indslæb ved skylning i eco-rinse, gennem bedre afdrypning eller gennem tilpasning af badkemi.	4.7.4, 4.7.11, 4.7.12	Der er focus ved ophæng på at emnerne skal afdryppe optimalt.	
5.1.5.3	At optimere ophæng, tromler, optrækshastighed, afdrypningstid samt minimere badkoncentration og viscositet og anvende sparskyl.	4.6	Bad koncentrationer findes ved analyser og minimeres. Der anvendes sprayskyl i Hal 3.	
5.1.5.4	At anvende modstrømsskylning evt. i kombination med eco-rinse og sparskyl. At anvende sprayskylning. At minimere vandforbrug til 3-20 l/m2 pr. skylletrin. At føre udsaløbte badkemikalier retur til procesbadet via sparskyl eller til tilsvarende.	4.7, 4.10, 4.13.1	Anvendt spray skyl føres tilbage til procesbade i Hal 3	
5.1.6	Materialelegenvinding og affald			
5.1.6.1	At forhindre og minimere spild af kemikalier og råmaterialer gennem reduktion og genanvendelse af udsaløb. At forhindre overdosering af kemikalier ved kontrol af badkemien og sammenholde værdier med nøgletal og rapportere afvigelser.	4.6, 4.7, 4.7.11, 4.10	Overdosering af kemikalier forhindres ved analyser af badene.	
5.1.6.2	At oparbejde metaller til anoder for genanvendelse evt. i kombination med genanvendelse af udsaløbte badkemikalier.	4.7, 4.12	Ikke relevant	

5.1.6.3	At føre skyllevand fra første skyl retur til procesbadet samt at monitorere og vedligeholde procesbadet, så akkumulering af urenheder holdes under kontrol. Det er BAT at anvende et lukket skyllesystem efter chrom(VI) og cadmium.	4.7, 4.7.8, 4.7.10, 4.7.11, 4.7.12	Skyllevand føres tilbage til procesbadet Hal 3 og urenheder holdes under kontrol via analyser.	
5.1.6.4	At separere spildstøkke med henblik på genvinding. At oparbejde og genanvende spildstrømme ved brug af elektrolyse, ionbytning, væskeekstraktion og membranelektrolyse. At sende spildprodukterne til ekstern opbejldning eller genbrug.	4.12, 4.15.7, 4.17.3	Ikke relevant	
5.1.6.5	At undgå forhøjet metalindhold i bade med forskelligt katode-anodeudbytte gennem brug af membran dummy anoder, ved at fjerne anoder, ved at anvende eksterne opløsningskar med inerte anoder eller ved elektrokemisk udfældning af metal ved lav strømstyrke.	4.8.2	Ikke relevant	
5.1.7	Badvedligeholdelse			
	At monitorere kritiske badparametre og vedligeholde badet ved brug af passende rensemetoder (filtrering, udfældning, membranprocesser, elektrolyse, krystallisering, ionbytning, elektrodialyse, etc.)	4.10, 4.11	Filtrering og ionbytning anvendes på flere bade.	
5.1.8	Spildevands emissioner			
5.1.8.1	At minimere vandflow jf. punkt 5.1.5 og materialespild gennem flowsstyring, udsæbsminimering, sparts skyl, eco skyl og vandbesparende skylleprocesser.		Sprayskyl og modstrøms skyl anvendes.	
5.1.8.2	At teste nye problematisk kemikaliers indflydelse på spildevandsrensning før implementering . At identificere og separere problematiske spildstrømme med henblik på særlig rensning eller reduktion. Bemærk, at cadmiering kræver et lukket kredsløb.	4.16.1, 4.16.3, 4.16.4, 4.16.5, 4.16.6, 4.16.8	Ikke relevant pt.	

5.1.8.3	At monitorere udløst spildevand kontinuert og/eller ved analyse af stikprøver. Omfanget vil afhænge af anlægstype og størrelse. God spildevandsrensning forudsætter, at der er gennemført de nødvendige BAT-løsninger i produktionen. Både koncentration og massetransport skal indgå i vurderingen. Tabel 5.2 angiver intervaller for typiske udløsningskoncentrationer.	4.16.13	Udløst spildevand bliver analyseret mht grænseværdier iht virksomhedens udløsningsstilladelse 2018	Udløst spildevand fra skyllekar i hal 1 monitoreres og dokumenteres, vi påtænker at lave samme anordning på skyllekar i hal 3.
5.1.8.4	En nuludledning kan undertiden opnås gennem en passende kombinationer af lukkede systemer på enkeltprocesser. En nuludledning er ikke BAT i sig selv.	4.16.12	Der er kun direkte udløsnings fra 2 skyllebade til kloak ud af 16.	
5.1.9	Affald			
	At minimere affaldsmængder ved genbrug, sparskyl, eco-skyl, udsæbsreduktion, tilbageføring og procesoptimering.		Affaldsmængder bliver reduceret ved brug af tilbageføring og procesoptimering. Affaldsmængder minimeres ved brug af egen filterpresse.	
5.1.10	Luftemissioner			
	At anvende udsugning ved processer i henhold til tabel 5.3 og begrænse den udsugede luftmængde gennem indkapsling, låg eller andre foranstaltninger.	4.18.3	Udsugning med div godkendte filtre anvendes. Der anvendes overdækning på 2 kar for at undgå fordampning. Alle kar i hal 3 er forsynet med låg således fordampning minimeres.	
5.1.11	Støj			

	At identificere væsentlige støjkloder og reducere disse, f.eks. Gennem indkapsling og driftsrutiner.	4.18, 4.19	Virksomheden arbejder for lukkede døre derfor ingen støj, med undtagelse af et par lastbiler i dagtimerne.	
5.1.12	Grundvandsbeskyttelse			
	At beskytte grundvand og i den forbindelse bistå myndighederne ved lukning af virksomheder (anvende sikkerhedsbassiner, forsvarlig opbevaring af kemikalier, årlig opdatering af relevante oplysninger).	4.1.1, 4.18	Kemikalierne bliver opbevaret forsvarligt.	
5.2	BAT for specifikke processer			
5.2.1	Ophæng			
	At ophænge emner, så man sikrer maksimalt strøgenemgang og mindst mulig tab af emner i proceskarrene.	4.3.3	Maximal strøgenemgang og bedst mulig ophængning af emner foretages så de ikke falder i proceskar, bl.a. ved anvendelse af dobbelt vinklede ophængskroge og vægklodser ved lette emner.	
5.2.2	Udslæbsminimering fra hængvarelinier			
	At minimere udslæb gennem hensigtsmæssig emneophæng, afdrypningstid, emneudformning afspuling samt sikre at stativerne er intakte uden skader.	4.6.3, 4.6.6, 4.7.5	Hensigtsmæssig emneophæng således at emnerne afdrypper sig selv, afdrypningstid, afspuling foretages.	
5.2.3	Udslæbsminimering fra tromlelinier			

	At anvende tromle med optimal konstruktion såvel materialer som udformning - specielt perforering. At minimere udslob gennem optrækshastighed, afdrypningstid og tromlebevægelse samt anvendelse af drypbakker med tilbageløb mellem karrene.	4.6.4	Ikke relevant.	
5.2.4	Manuelle proceslinier			
	At anvende en ophængningsteknik, der sikrer korrekt forhold mellem strøm og overflade. At anvende optimal ophængningsmetode	4.6.3	Rengjorte kroge og rengjorte conveyersystemer sikre korrekt forhold mellem strøm og overflade.	
	At anvende de genvindingsteknikker og affaldsminimeringsteknikker, som er beskrevet i 5.1.5 og 5.1.6.		Genvindings og affaldsminimeringsteknikker anvendes.	
	At understøtte stativer og tromler, så man kan opnå den nødvendige afdrypningstid.	4.7.6	Stativer med emner afdryper over det kar som det har været nedsænket i.	
5.2.5	Substitution	4.9		
5.2.5.1	At undgå brug af EDTA og lignende stærke kompleksdannere ved i stedet f.eks. at bruge gluconat i affedterbade eller alternative EDTA-fri procesbade til fremstilling af pinkort. At minimere spild af EDTA og særlig behandling af EDTA-holdigt spildevand i de tilfælde, hvor EDTA ikke kan erstattes rent procesmæssigt (se 5.1.6).	4.9.1, 4.15, 4.16.8	Ikke relevant	
5.2.5.2	At undgå brug af PFOS, hvor det er muligt. At minimere indhold og emission af PFOS - der findes PFOS fri substitutionsprodukter for alkalisk cyanfri zink og for hexavalent forchromning samt for anodisering.	4.9.2, 4.9.6, 4.2.3, 4.18.2	Ikke relevant	
5.2.5.3	At benytte et lukket kredsløb for cyanidprocesser, hvor cyanid er nødvendig af procesmæssige årsager. Det er ikke BAT at benytte cyanidholdig affedtning eller blæse luft ind i cyanbade.	4.9.5, 4.9.14	Ikke relevant	
5.2.5.4	At erstatte zink cyanid bade med andre typer zinkbade (alk. Cyanidfri zink eller sur zink). Sur zink har bedst strømudbytte og glans, mens alk. Cyanidfri zink giver bedst metalfordeling.	4.9.4.2, 4.9.4.3	Ikke relevant	

5.2.5.5	At substituere kobber cyanid bade med pyrophosphat kobber for strike plettering af stål, zink støbegods samt til aluminium og aluminiumslegeringer.	4.9.5	Ikke relevant	
5.2.5.6	At anvende cadmiering i et lukket kredsløb og med separat sikkerhedsbassin i de tilfælde, hvor cadmiering er nødvendig og ikke kan erstattes af en anden tilsvarende proces.		Ikke relevant	
5.2.5.7	Hexavalent chrom			
5.2.5.7.1	At erstatte forchromning baseret på chrom(VI) med chrom(III)-baseret forchromning eller med en helt anden type metalbelægning (tin-cobolt). Der kan dog være flere gode grunde til at bibeholde chrom(VI) så som farve, korrosionsevne samt hårdhed og slidstyrke.	4.9.8.2, 4.9.8.3, 4.9.8.4, 4.9.9	Chrom (VI) er udfaset.	
5.2.5.7.2	At reducere luftemission af chrom(VI) gennem låg, udsugning eller indkapsling. At anvende et lukket kredsløb for chrom(VI)-holdige procesbade. Bemærk, at hårdforchromning ikke kan erstattes af et bad med chrom(III).	4.2, 4.7.11.6, 4.18	Ikke relevant	
5.2.5.7.3	At reducere brugen af chrom(VI) mest muligt. Passivering med chrom(III) anvender 10 gange højere chromkoncentration og giver dårligere korrosionsbeskyttelse. Bemærk, at der mangler data for chromfri passivering i dette BREF-dokument.		Ikke relevant	
5.2.5.7.4	At erstatte chrom(VI) med kemikalier uden chrom(VI).	4.9.12	Chrom(VI) er erstattet med hhv. Chrom (V3) og Oxilan.	
5.2.6	Substitution for polering og pudsning			
	At anvende sur kobber i stedet for polering og pudsning, hvor det er teknisk muligt.	4.9.13	Ikke relevant	
5.2.7	Substitution og valg af affedtning			

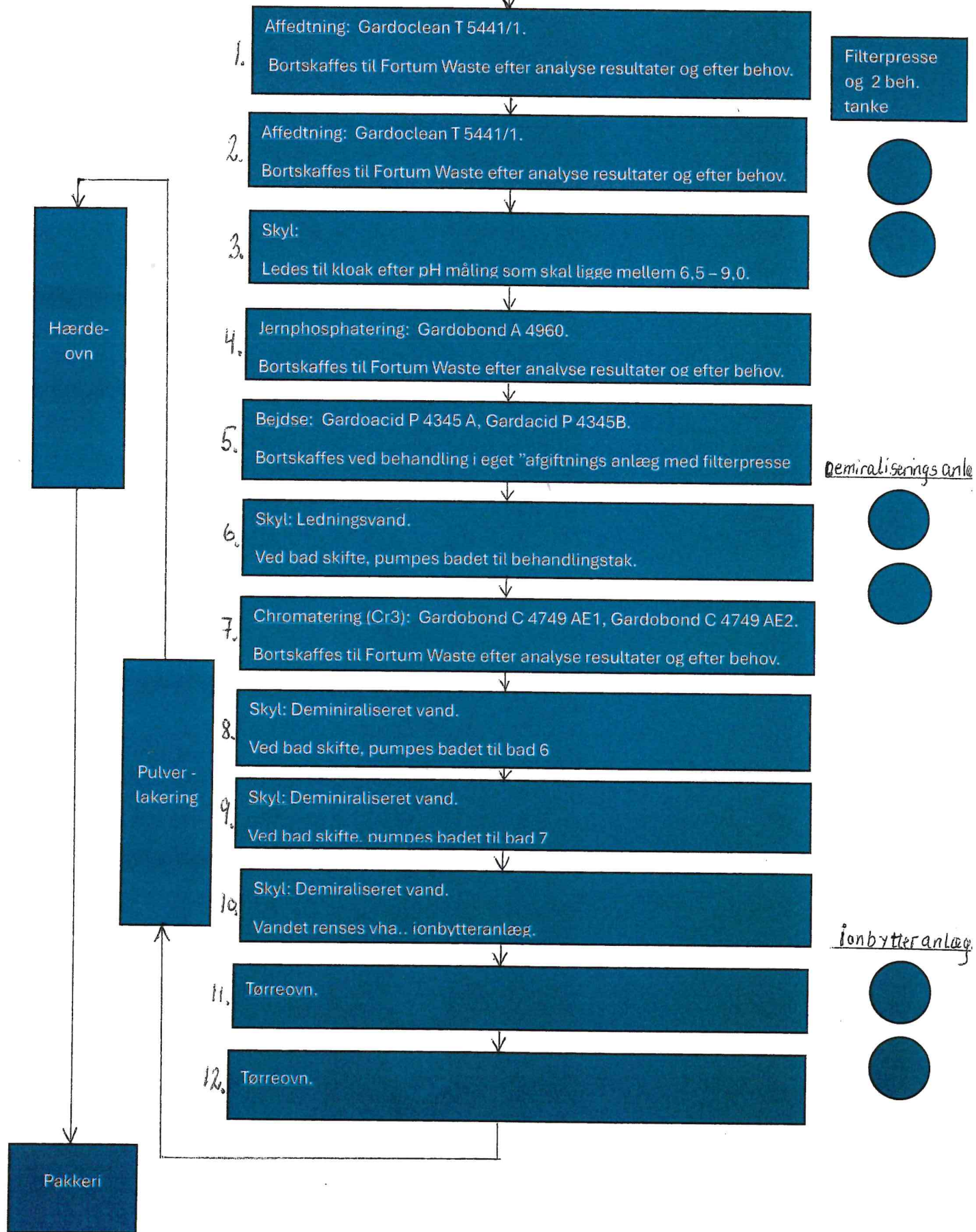
	At bruge en miljørigtig olietype, som er let at fjerne. At bruge mindst mulig olie. At fjerne overskudsolie med fysiske metoder (centrifuge, trykluft, aftørring), hvor det er praktisk muligt før den endelige affedtning.	4.3.2, 4.9.14.1, 4.9.15	Overskudsolie på emnerne fjernes ved aftørring og olie i affedterbadene fjernes vha olieudskillere. Der er løbende dialog med kunder om hvor meget/lidt oliefilm der er nødvendig.	
5.2.7.1	At erstatte cynid affedtning med andre affadtningsprocesser (5.2.5.3).	4.9.5	Ikke relevant	
5.2.7.2	At erstatte opløsningsmiddelholdige affedtningskemikalier med andre metoder - som regel vandbaserede affedtningskemikalier. Der kan dog være specielle grunde til at bibeholde de opløsningsmiddel baserede processer (kundkrav, overfladekorrosion)	4.9.14, 4.9.14.2	Ikke relevant	
5.2.7.3	At reducere kemikalieforbrug og energi ved vandbaseret affedtning gennem forebyggende vedligeholdelse af badet.	4.9.14.4, 4.9.14.5, 4.11.13	Badet vedligeholdes vha oprensning, analyse af kemi indhold.	
5.2.7.4	At anvende ultralydsaffedtning, flertrinsaffedtning eller elektrolytisk affedtning.	4.9.6, 4.9.7, 4.9.14.9	Ikke relevant	
5.2.8	Vedligeholdelse af affedterbade			
	At forlænge badlevetiden gennem passende oprensning (mekanisk separation, filtrering, biologisk affedtning, centrifugering, membranfiltrering, kemisk emulsionsbrydning og olie separation)	4.11.13	Affedterbadenes levetid forlænges vha olie udskillere og oprensning.	
5.2.9	Levetidsforlængelse af bejdse- og ætsebade			
	At minimere syreforbrug gennem styring af badkemi og forlængelse af badlevetid gennem oprensning (ekstern oparbejdning, oprensning ved diffusionsanalyse eller elektrolytisk metaludfældning) eller bedre udnyttelse af badet (flertrins modstrømsbejdning).	4.11.8, 4.11.14, 4.17.3	Bejdsebadets levetid forlænges gennem oprensning og styring af badkemi.	
5.2.10	Genvinding af chrom(VI) chromateringsbade			

	At genvinde chrom(VI) i dyre koncentrerede bade (sort chromat) ved anvendelse af ionbytter eller membranelektrolyse.	4.10, 4.11.10, 4.11.11	Ikke relevant	
5.2.11	Anodisering			
	At anvende alle relevante teknikker nævnt under de galvaniske processer . At anvende varmegenvinding på anodiseringsbade. At regenerere alkaliske ætsebade, hvor der ikke anvendes additiver til at opnå længere badlevetid,.	4.4.3, 4.11.15,	Ikke relevant	
5.2.12	Plettering af stålband			
	At foretage løbende proceskontrol og anvende lavenergi motorer.	4.1.5	Ikke relevant	
	At bruge valser til at begrænse udslib fra procesbade og til at begrænse indslæb af skyllevand i procesbade	4.6, 4.14.5	Ikke relevant	
	At anvende kantmasker ved ensidig plettering. At optimere anode-katode afstand. At anvende kantpolering for at fjerne metaludfældninger.	4.14.12, 4.14.14, 4.14.15	Ikke relevant	
	At anvende polvending til el-affedtning. At anvende elektrostatisk oliepåføring.	4.8.3, 4.14.16	Ikke relevant	
5.2.13	Printfremstilling			
	At anvende den generelle BAT som beskrevet under 5.1. At anvende enhver relevant BAT-løsning for processer og kemikalier som beskrevet under 5.2.		Ikke relevant	
	At anvende vandbesparende skyllemetoder i form af sprayskyl og modstrømsskyl samt udslibsbegrænsende metoder - herunder evt. valser.	4.6, 4.7, 4.7.5	Ikke relevant	
	At reducere udslib ved brug af frisk fremkalder. At optimere påsprøjtning af fremkalder. At kontrollere koncentrationen af fremkalder. At separere den fremkaldte resist fra skyllevandet.	4.15.5	Ikke relevant	
	At anvende kaskade af sparskyl med genbrug af udslibt ætsebad. At monitere og kontrollere koncentration af syre og brintperoxid i surt peroxid ætsebad. At monitere og regulere koncentration af ætsemiddel og kobber i alkaliske ætsebade.	4.6, 4.7.10, 4.15.6	Ikke relevant	
	At udvinde kobber fra ammoniakalsk ætsebad.	4.15.7	Ikke relevant	

	At fraseparere resistrester fra spildevandet ved filtrering eller centrifugering.	4.15.8	Ikke relevant	
	At bortskaffe eller behandle procesbade med kompleksdannere på særlig vis.	4.15.10	Ikke relevant	
	At opkoncentrere skyllevand efter tin resist stripping efterfulgt af udfældning og oparbejdning af tin. Alternativt kan brugt ætsebad og koncentreter bortskaffes til ekstern behandling.	4.15.9	Ikke relevant	
	At reducere luftemissioner fra loddemasker ved brug af harpiks med højt tørstofindhold og lav VOC.	4.15.11	Ikke relevant	

Flowdiagram Hal 1

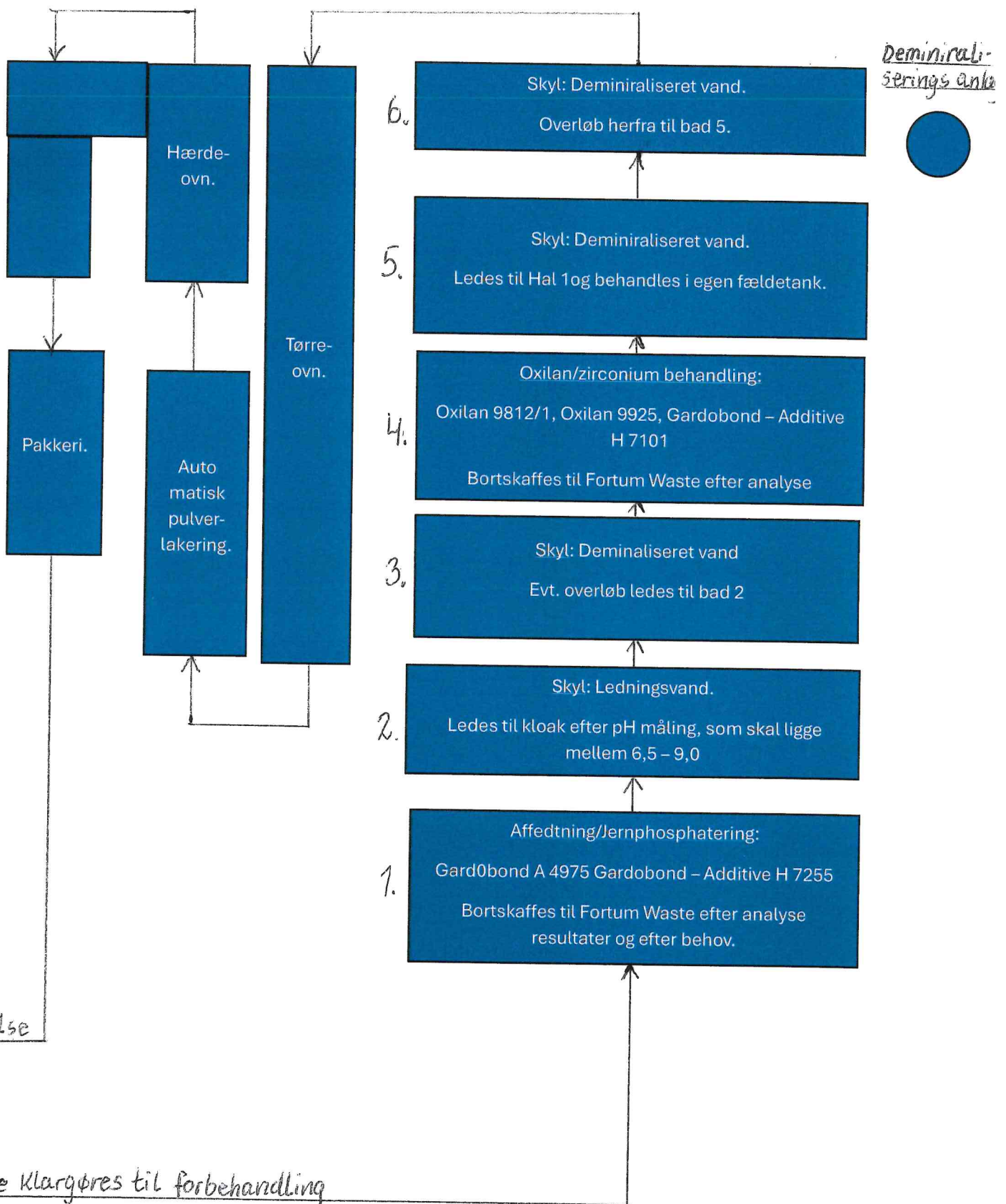
Varene klargøres til forbehandling



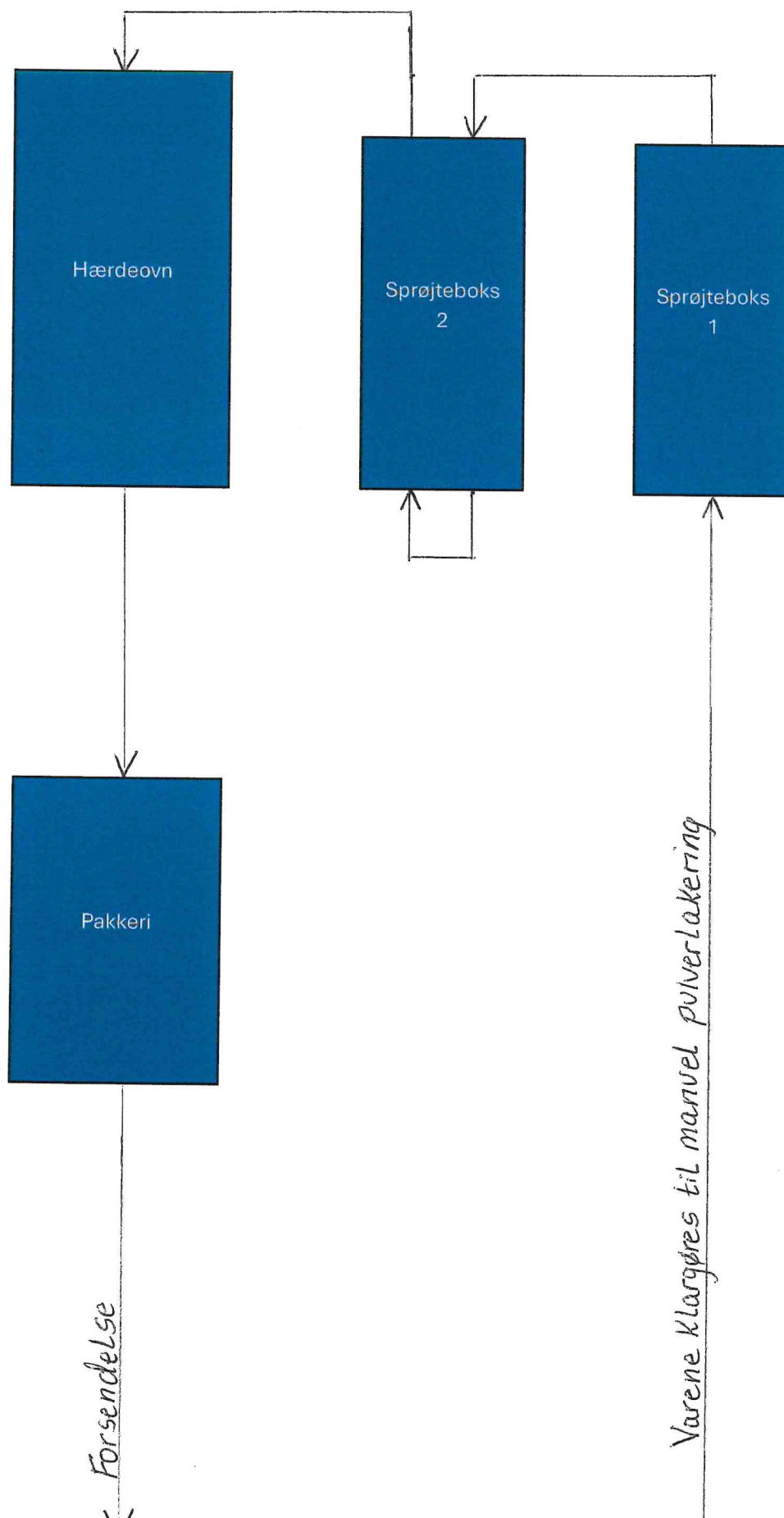
Evt spild fra badene

opsamles i grav under badene
gulvet er betøst

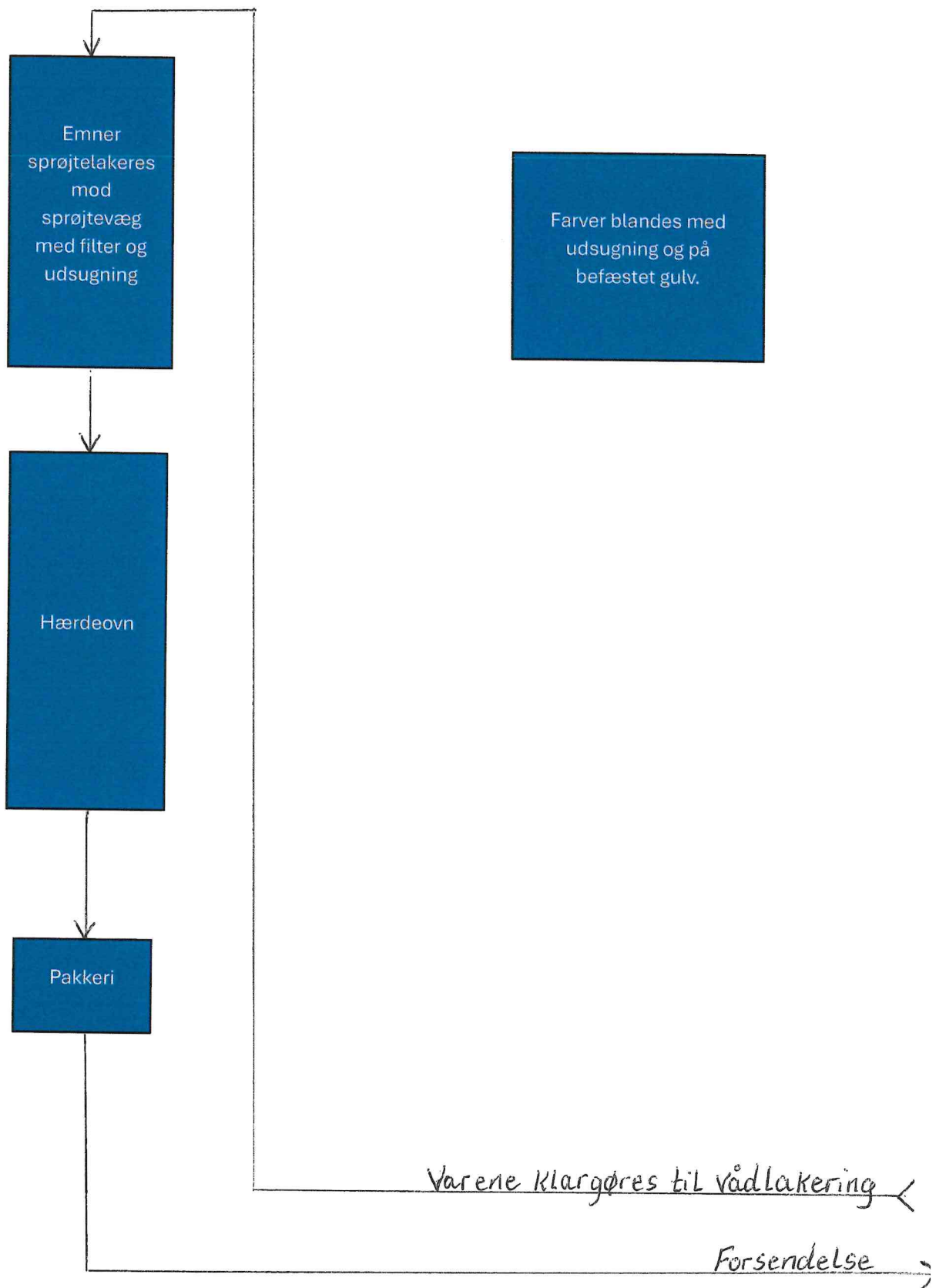
Flowdiagram Hal 3



Flowdiagram Hal 4



Flowdiagram vådlakering.



Der arbejdes på
befæstet gulv.

BTR trin 1 - 3.

Navn	Indhold	Risiko ved håndtering
Kemi Hal 1 og Hal 3		
Gardacid P 4345 A	7664-38-2, 7664-39-3	Opbevares i aflåst kemikaliebur Hal 1, ved grav, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil. Palletanke med Bejdse fra kar (Gardacid P 4345 A, Gardacid 4345 B), som skal behandles i eget spiledevandsanlæg er flyttet tæt på grav i Hal 1, hvis en tank skulle blive utæt eller beskadigt.
Gardacid P 4345 B	7664-39-3, 7664-38-2	Opbevares i aflåst kemikaliebur Hal 1, ved grav, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil. Palletanke med Bejdse fra kar (Gardacid P 4345 A, Gardacid 4345 B), som skal behandles i eget spiledevandsanlæg er flyttet tæt på grav i Hal 1, hvis en tank skulle blive utæt eller beskadigt.
Gardobond A 4960	15763-76-5, 7664-38-2	Opbevares i aflåst kemikaliebur Hal 1, ved grav, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil.
Gardobond A 4975	7664-38-2, 127-68-4	Opbevares på paller over grav i Hal 3, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil.
Gardobond C 4749 AE1	1341-49-7, 16919-31-6, 2634-33-5, 2682-20-4	Opbevares i aflåst kemikaliebur Hal 1, ved grav, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil.
Gardobond C 4779 AE2	7631-99-4, 13548-38-4, 13473-90-0	Opbevares i aflåst kemikaliebur Hal 1, ved grav, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil.
Gardoclean T 5441/1	7320-34-5, 10006-28-7, 764-71-6, 584-08-7, 1310-73-2	Opbevares i aflåst kemikaliebur Hal 1, tæt på grav, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil.
Gardobond-Additive H 7101	7631-99-4	Opbevares på paller over grav i Hal 3, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil.
Gardobond-Additive H 7140	7697-37-2	Opbevares på paller over grav i Hal 3, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil.
Gardobond-Additive H 7143	7664-38-2	Opbevares på paller over grav i Hal 3, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil.

Gardobond-Additive H 7178	64742-54-7	Opbevares på paller over grav i Hal 3, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil.
Gardobond-Additive H 7210	1310-73-2	Opbevares på paller over grav i Hal 3, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil.
Gardobond-Additive H 7255	1341-49-7	Opbevares på paller over grav i Hal 3, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil.
Natronlud 27,65 %	1310-73-2	Opbevares i aflåst kemikaliebur Hal 1, ved grav, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil.
Oxilan 9812/1	1446702-85-7, 67-56-1	Opbevares på paller over grav i Hal 3, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil.
Oxilan 9925	10377-66-9, 17439-11-1, 12021-95-3	Opbevares på paller over grav i Hal 3, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil.
Oxilan additive 9951	497-19-8	Opbevares på paller over grav i Hal 3, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil.
Saltsyre 30 %	7647-01-0	Opbevares i aflåst kemikaliebur Hal 1, ved grav, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil.
Svovlsyre 96 %	7664-93-9	Opbevares i aflåst kemikaliebur Hal 1, ved grav, hvor kemikaliet kan opsamles i tilfælde af spil.

BTR trin 1 - 3.

Navn	Indhold	Risiko ved håndtering
Vådlak afdeling.		
Cellulose Thinner 124/TRL	108-88-3, 67-64-1, 67-63-0	Opbevares udenfor i aflåst skab med spildbakke. Spildfortynder afhentes af Bent Hansen malervarer ApS
Gravihel 2K Clearcoat Anti Scratch	67-64-1, 123-86-4	Opbevares i lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Gravihel 2K additive	123-86-4, 123-54-6, 108-10-1, 77-58-7	Opbevares i lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Gravihel 2K Clearcoat Hardener	28182-81-2, 123-86-4, 112-072, 108-65-6, 64742-95-6	Opbevares i lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.

Gravihel 2K Pur Hardener extra	28182-81-2, 123-86-4, 112-07-2, 64743-95-6	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Gravihel 2K Pur Hardener fast	28182-81-2, 123-86-4, 110-19-0, 108-65-6, 265-199-0	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Gravihel 2K Pur Hardener	28182-81-2, 108-65-6, 100-41-4	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Gravihel 2K Pur Single Coat Hardener	28182-81, 2530-83-8, 123-86-4, 64742-95-6, 4083-64-1	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.

Gravihel 2K Pur Thinner MF	108-65-6, 123-86-4, 70657-70-4,	Opbevares i lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Gravihel Basecoat 701-001 Deep Matt	123-86-4, 71-36-3, 112-07-2, 85711-46-2	Opbevares i lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Gravihel Epoxy Hardener	71-36-3	Opbevares i lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Gravihel Epoxy Primer	25068-38-6, 1314-13-2, 7779-90-0, 1330-20-7, 71-36-3, 100-41-4, 14807-96-6	Opbevares i lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.

Gravihel Epoxy Thinner	71-36-3	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Gravihel ESS Thinner		Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Gravihel HS Epoxy Hardener	100-51-6, 8007-24-7, 1477-55-0, 90-72-2, 1760-24-3, 9046-10-0	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Gravihel HS Epoxy Primer filler Beige	1675-54-3, 25068-38-6, 7779-90-0, 14807-96-6, 1314-13-2, 108-10-1, 67989-52-0, 13330-20-7, 25068-38-6, 71-36-3	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.

Gravihel Passivator	1569-01-3	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Gravihel Pur HS Topcoat 450-005 High Gloss	123-86-4, 108-10-1, 1065336-91-5, 149-57-5, 85230-81-2	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Gravihel Pur Primer 45 Beige	123-86-4, 779-90-0, 108-65-6, 1314-13-2, 1332-58-7, 14807-96-6	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Gravihel Pur Single Coat 420-015 High Gloss	123-84-4, 7779-90-0, 1065336-91-5, 1314-13-2	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.

Gravihel Pur Single Coat 421-011 Deep Matt	123-86-4, 7779-90-0, 108-31-6, 85711-46-2, 108-65-6, 108-65-6, 1065336-91-5	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Gravihel Pur Single Coat 422-011 Deep Matt	108-65-6, 7779-90-0, 123-86-4, 1065336-91-5, 85711-46-2, 108-31-6	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Gravihel Pur Single Coat 422-013 Semi Gloss	108-65-6, 123-86-4, 7779-90-0, 1065336-91-5, 85711-46-2, 14007-96-6	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Gravihel Pur Topcoat 40 401-005 High Gloss	123-86-4	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.

Gravihel (tonepasta)	108-65-6, 123-86-4, 1259547-09-5, 7779-90-0, 110-16-7, 108-31-6	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Hardener 008 7590	28182-81-2, 108-65-6, 123-86-4, 4083-64-1	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Hess Natural-Color-Oil OB 52832-080057	64742-48-9	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Mobilhel 2K Hardener 700	28182-81-2, 108-65-6, 822-06-0	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.

Mobilhel 2K Thinner 1500	28182-81-2, 123-86-4, 110-19-0, 108-65-6	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Mobil 2K Thinner 2100	108-65-6, 123-86-4, 70657-70-4	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Mobilhel Base Mix	78-83-1, 85711, 85711-46-2, 50-00-0, 108-31-6, 34590-94-8	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Mobilhel Clearcoat Matt	123-86-4, 108-65-6, 104810-48-2, 8511-46-2, 108-31-6, 7631-86-9	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.

Mobihel Soft Uni Pully	100-42-5, 108-88-3, 136-52-7, 108-31-6, 1560-69-6, 14807-96-6	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Mobihel Thinner for Base 3100	123-86-4, 7397-62-8	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
S99 Unisoft Universal Spartel	100-42-5	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Silikonefjerner/dk	1569-02-4	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.

Spot Primer Grey (aresol)	115-10-6, 67-64-1, 78-93-3, 123-86-4, 7779-90-0, 67-63-0, 108-65-6	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Termaspeed Premium Colourants TS02/TS07/TS08/TS10	123-86-4, 108-65-6	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Temadur 10	37237-99-3, 7779-90-0, 123-86-4, 7429-90-5, 123-42-2, 1065336-91-5, 1314-13-2	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Temadur 20	37237-99-3, 7779-90-0, 123-42-2, 1065336-91-2, 1314-13-2	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.

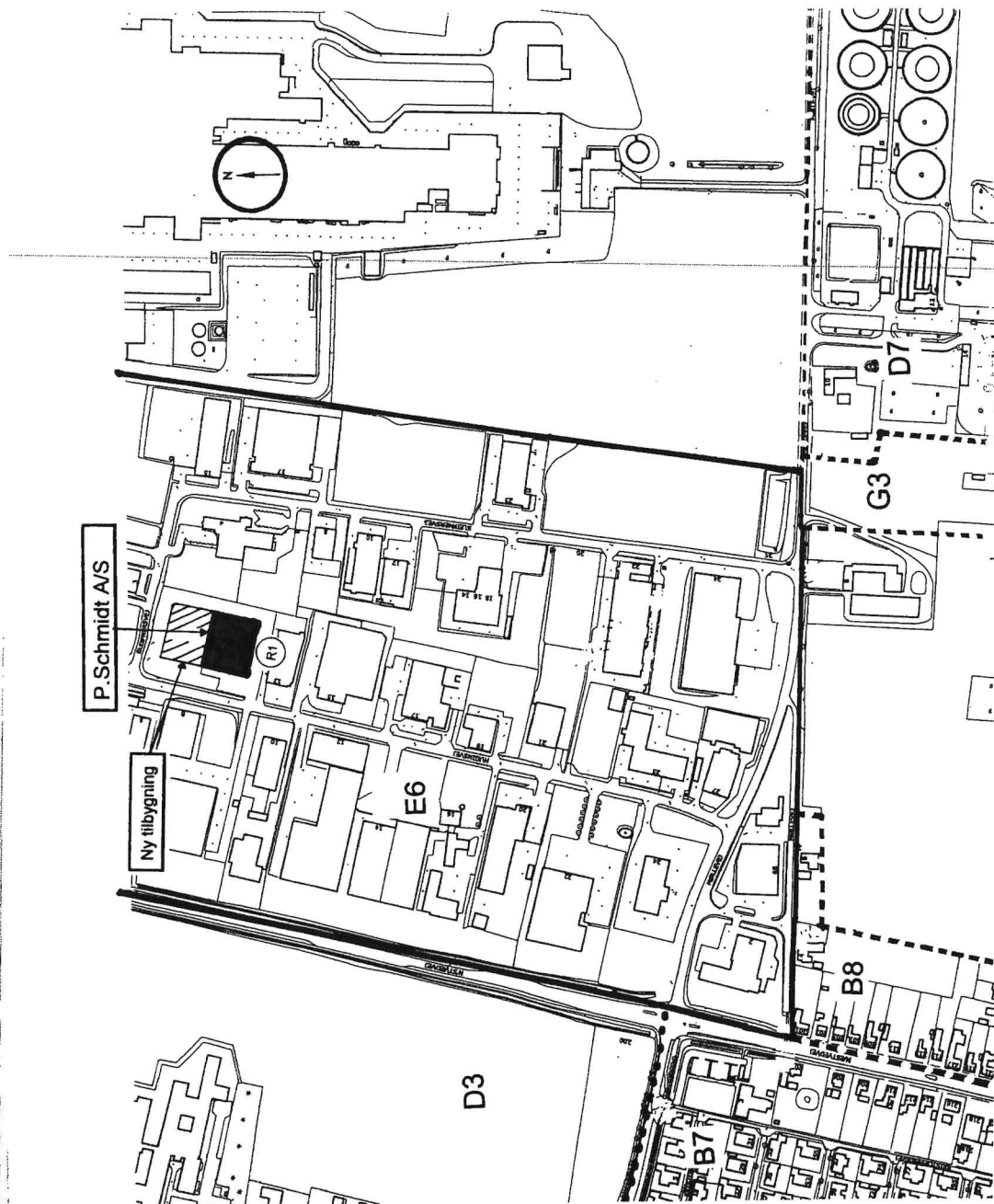
Temadur 50	37237-99-3, 7429-90-5, 1065336-91-5	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Temadur 90	37237-99-3, 7429-90-5, 1065336-91-5	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Temadur accelerator	123-86-4, 108-65-6, 77-58-7	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
Thinner 1031	71-36-3, 107-98-2	Opbevares I lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.

Thinner 1048	123-86-4, 108-65-6	Opbevares i lagerrum med spildbakker. Når kemikaliet bruges opbevares det i produktionen med udsugning og der arbejdes på befæstet gulv. Tomme metal bølter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.
--------------	--------------------	---

Bilagsoversigt

Bilag 1 – 7.

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



lokalplangrænse
Lokalplan nr. 52, april 1987

**Planlægningsrammer for lokalområde 3
i Ringsted Kommuneplan.**

- B7: Boligområde, åbentlav, evt. liberale erhverv
- B8: Boligområde, åbentlav, evt. liberale erhverv
- D3: Offentlige områder, skoler, sportsanlæg og kirker.
- D7: Teknisk anlægsområde, rensningsanlæg og genbrugsplads.
- E6: Erhvervsområde, industri-, lager- og vækstsektorsvirksomhed
- G3: Fritidsområde, f.eks. skyttebaner.

Referencepunkt, Ekstern støj

(R1)

Erne:	Overstikskort Virksomhedens beliggenhed i forhold til omgivelserne	Mål:	1:3000
Sag:	Miljøgodkendelse for P. Schmidt A/S, Huginvej 11, 4100 Ringsted	Dato:	2001-08-12
		Sag nr.	00147
Bygherre:	Ringsted Kommune		



Lyngkilde a/s Rådgivende ingeniørfirma F.R.I.
Præstevvej 38, 4100 Næstved, telefon 55 72 88 11, telefax 55 72 55 66

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

Bilag 2.1: Bygning 1 og 2 (2001)

Bilag 2.2: Bygning 3 og 4 (2001)

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

Bilag 2.4: Vådlakering (2006)

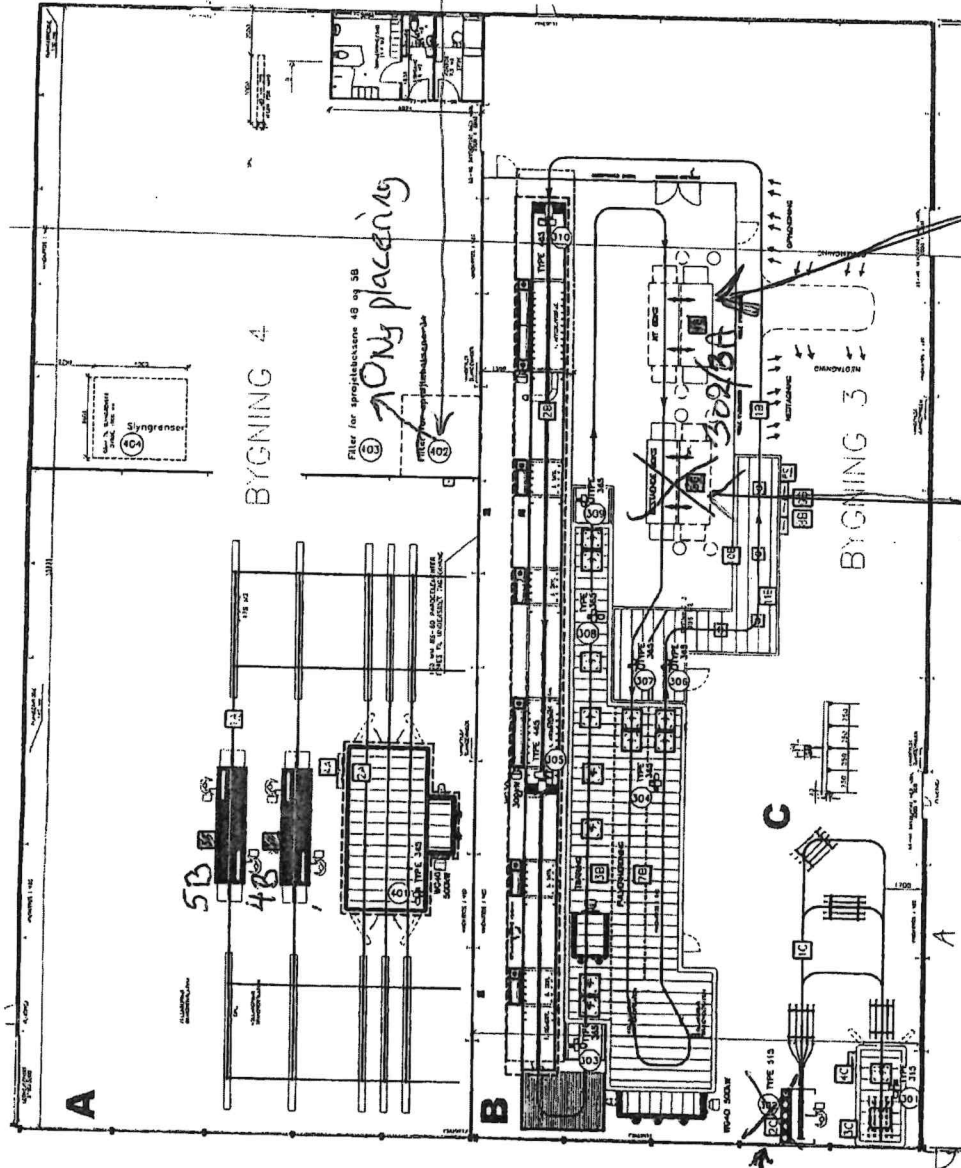


Lyngkilde a/s Rådgivende ingeniørfirma F.R.I
Præstevvej 39, 4700 Nærvad, telefon 55 72 66 11, telefax 55 72 55 88

Emne: Indretningsplan med placering af produktionslinier og afkast, Bygning 1 og 2 Mål: 1:150

Sag: Miljøgodkendelse for P. Schmidt AS, Huginssvej 11, 4100 Ringsted Sag nr. 00147 Dato: 2001-09-12

Bygherre: Ringsted Kommune



sprøjteboks er ikke
eksisterende.
Anvælboret : 2019, Erstatet ved ny.

402 flyttet til ny
placering ved siden
af 403.
Afkølingsfilter til
sprøjteboks 4B og 5B

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



Lyngkilde a/s Rådgrøns Ingeniørfirma F.3.1
Prætorvej 39, 4100 Næstved, Tlf. 46 72 46 11, Mail: lka@lka.dk

[illegible]



Bilag 3: Kloakplaner 1:200

Bilag 3.1: Bygning 1 og 2 (2001)

Bilag 3.2. Bygning 3 og 4 (2001)

Bilag 3.3 Spildevandsbehandling (2001)

Mål: 1:200

Dato: 2001-09-12
Sag nr. 00147

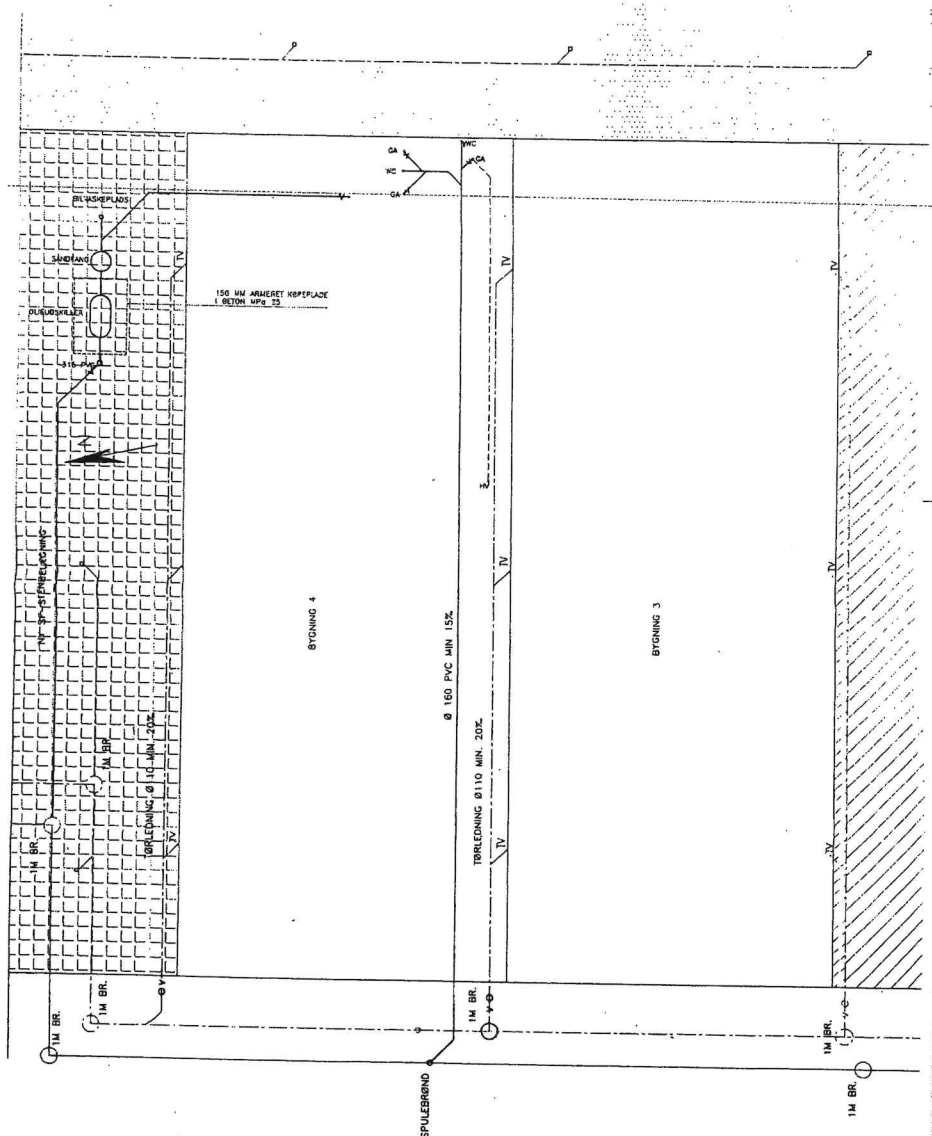
Bygherre: Ringsted Kommune



Lyngkilde a/s Rådgivende Ingeniørfirma F.R.I.
Præstevvej 39, 4700 Næstved, telefon 55 72 66 11, telefax 56 72 66 11

Právník 39, 4700 Næstved, telefon 55 72 66 11, telefax 55 72 55 88

BILAG 3.2
til miljøteknisk beskrivelse og vurdering
september 2001



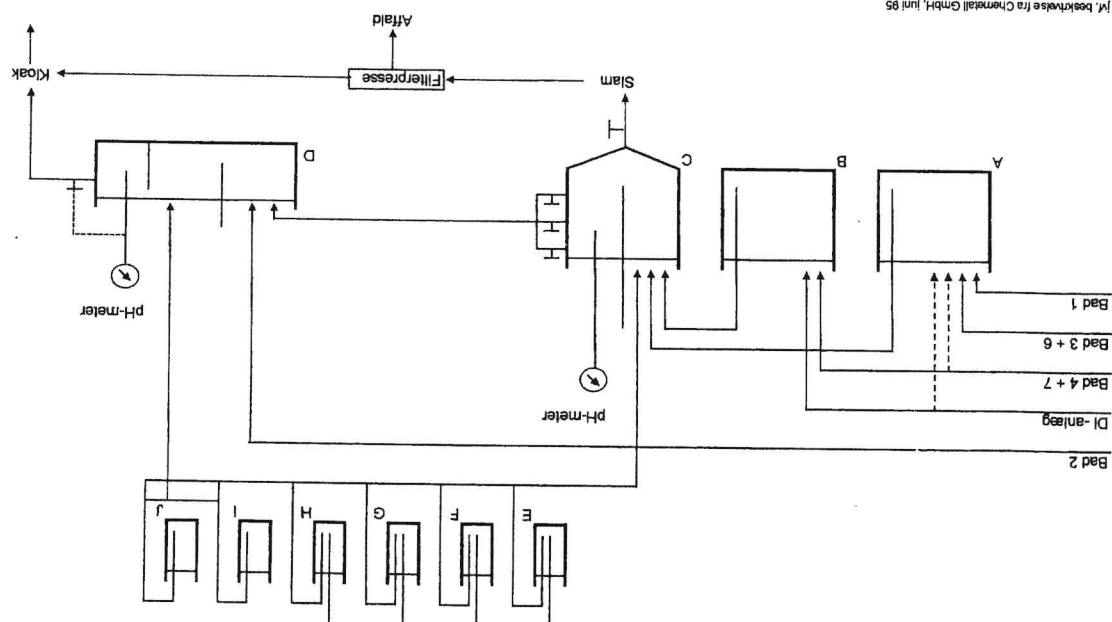
Erhverv: Kloakplan, Bygning 3 og 4
Mål: 1:200
Sag: Miljøteknisk beskrivelse for
P. Schmidt A/S, Puginvej 11, 4100 Ringsted
Dato: 2001-09-12
Sag nr. 00147
Bygherre: Ringsted Kommune



Lyngkilde a/s Rådgrunde Ingeniørfirma F.H.I.
Præstevaj 39, 4100 Næstved, telefon 55 72 85 11, telefax 55 72 85 88

SPILDEVANDSBEHANDLING Opbygning af anlæg

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



[v. beskrivelse fra Chemall GmbH, juni 95]

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

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

Bygherre: Ringsted Kommune



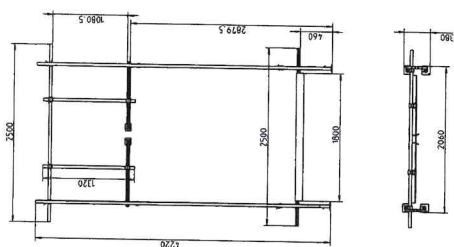
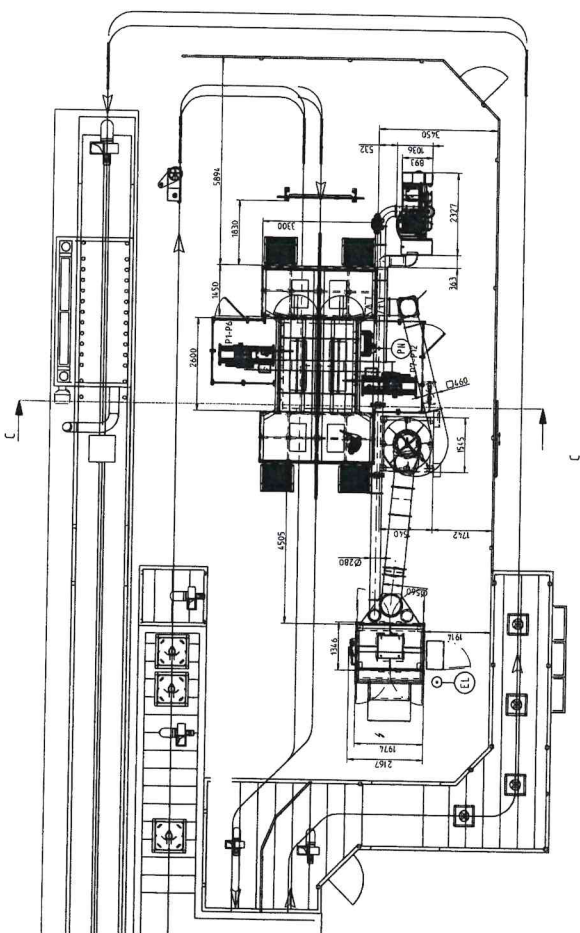
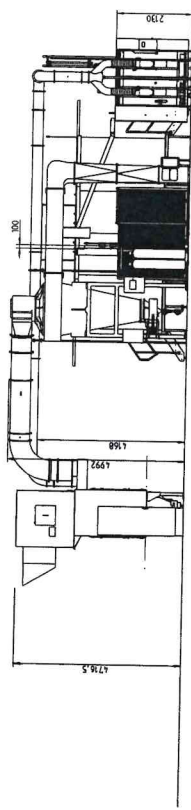
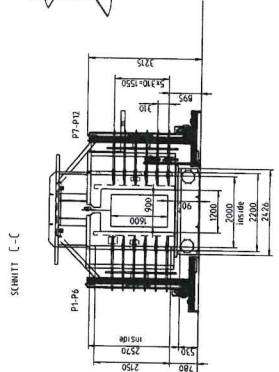
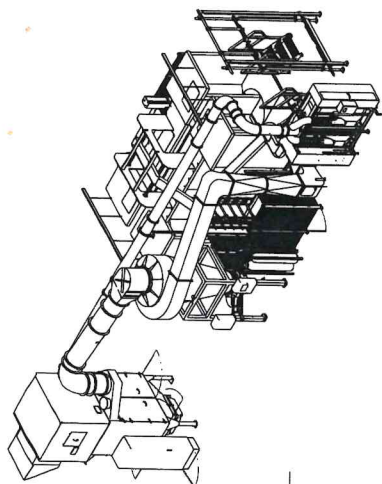
Lyngkilde a/s Rådgivende ingeniørfirma F.R.I.
 Præstevvej 39, 4700 Næstved, telefon 55 72 86 11, telefax 55 72 85 86

Bilag 4 : Wagner Super Cube Pulvermaleboks

Bilag : 4.1 Anlægstegning.

Bilag : 4.2 Anlægsbeskrivelse.

Bilag : 4.3 Anlægsbeskrivelse P.Schmidt.



Portal für Eichenleisten
2315270
MASSSTAB 1:25

[illegible]

To be provided for on-site by customer:

- potential interconnection feeder including necessary site analysis, coordination with GSP, etc. (i.e., NOT included in design)

To be connected to earth (mile):

- connectors, interconnectors, railroads
- slalom, freestone, tanks, if needed
- other assembly

[illegible]



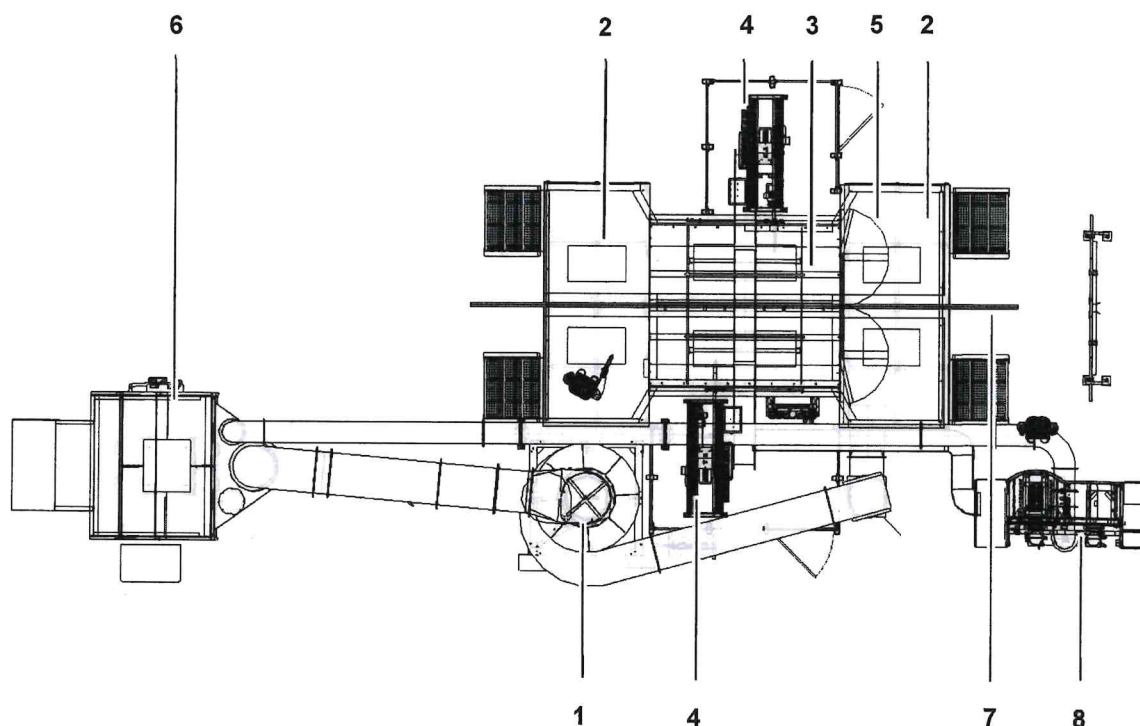
4 Opbygning og funktion

4.1 Beskrivelse af anlægget

Pulverlakeringsanlægget består af

- Pulverlakeringskabine M Cube
- 2 automatiske, horisontale bevægelsesenheder,
- 2 automatiske, vertikale bevægelsesenheder,
- 6 pistoler pr. side, monteret på de vertikale bevægelsesenheder
- 2 håndpistoler ved håndlakererreposen
- Applikationsstyring ProfiTech S integreret i pulvercentrum PXM
- Kabineskab integreret i pulvercentrum PXM
- Pulverforsyning integreret i pulvercentrum PXM
- Udsugningsanordning med rørsystem til pulverlakeringsanlægget

4.2 Oversigt over anlægget



1	Cyklon (monocyklon) med protransportør	5	Kabinedør
2	Håndlakererrepos	6	Efterfilter
3	Automatisk pulverlakeringskabine	7	Transportør
4	Vertikal løfte- og horisontal bevægelsesenhed	8	Pulvercentrum PXM med kabineskab og pulverforsyning

Bygning 3 – Linie B

Kort beskrivelse af Automatanlæg

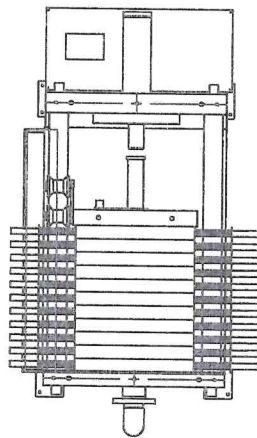
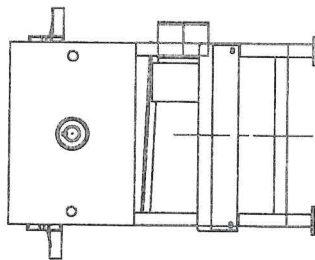
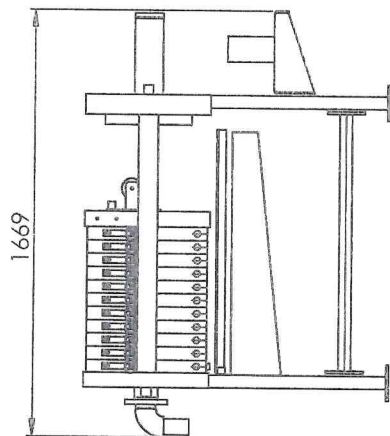
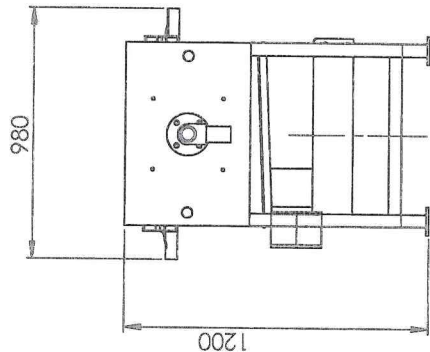
I 2019 blev linje B i bygning 3 opdateret med en ny Wagner Super Cube Pulvermaleboks medtilhørende traverser og pulverkøkken til recirkulering af pulverlak. (se

Den nye pulverboks erstatter de 2 malerbokse som linjen oprindeligt var født med. Dvs. 2 bliver til 1 som er tidssvarende og energibesparende. Den nye pulverboks har et pulverkøkken som gør det muligt at genbruge op til 80% af det pulver som hidtil er blevet til affald. Afkastet fra den nye pulverboks er placeret i bygning 3 umiddelbart i forbindelse med anlæggets placering, tidligere var afkast placeret i bygning 4. Afkastskema er opdateret med dette nye afkast. Bilag 2.2 er også opdateret med den nye afkastplacering. Det nye anlæg har ikke indflydelse på gasforbrug, vandforbrug, kemiforbrug og spildevand da der ikke er foretaget ændringer af forhold vedrørende disse.

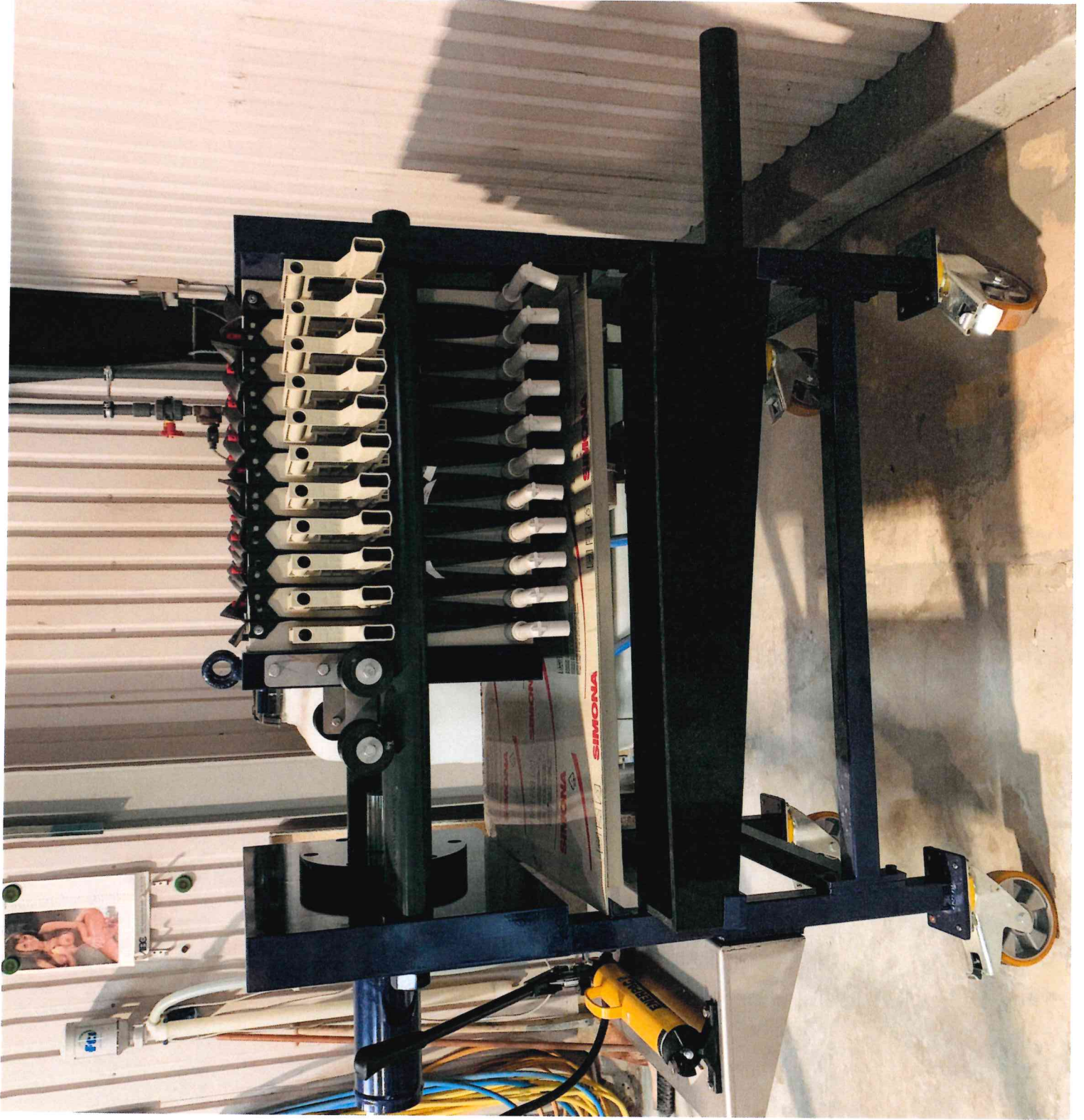
Bilag 5: Ny filterpresse KF-47-10-MA

Bilag : 5.1 Anlægstegning af ny filterpresse KF-47-10-MA

Bilag : 5.2 Billede af ny filterpresse KF-47-10-MA



 Filterpresse KF-47-10-MA	Phone +45 20 84 62 58 Kildemarksvej 3 4200 Slagelse Denmark		Scale	Date	20-09-2024
			1:20	Dr. by.	SBH
			Format	Matr	
			A3	Stk	
			Ordrenr	200-14-1-5-1-01	



Bilag 6: Affald

Bilag : 6.1 Oversigt over opstillede containere.

Bilag : 6.2 Affald afhentet 2023/2024



HUGINSVEJ 11
4100 RINGSTED

Beskrivelse	Container	Fraktion	Frekvens
TØMNING 10 M3 MIDI-CONTAINER	M10/O-126	FORBRÆNDINGSEGNET	Hver UGE Mandag
TØMNING MINICONTAINER 1000L	L1000/TØM	BØLGEPAK	Hver 2. UGE Tirsdag
TØMNING MINICONTAINER 1000L	L1000/TØM	BØLGEPAK	Hver 2. UGE Tirsdag
TØMNING 240 L MINI-CONTAINER	L240/TØM	BIOAFFALD	Hver UGE Mandag
TØMNING MINICONTAINER 1000L	L1000/TØM	BLANDET PLAST (TIL OPARBEJDNING)	Hver UGE Tirsdag
TØMNING 240 L MINI-CONTAINER	L240/TØM	FLASKER OG EMBALLAGEGLAS	Ved bestilling
TØMNING 240 L MINI-CONTAINER	L240/TØM	BEDRE PAPIRKVALITETER	Hver 4. UGE Tirsdag
TØMNING 240 L MINI-CONTAINER	L240/OMBYT	ELEKTRONIK	Ved bestilling
TØMNING 240 L MINI-CONTAINER	L660/OMBYT	PVC (POLYVINYLCHLORID)	Ved bestilling
TØMNING AF BATTERISPAND 11,3	SPAND/OMBYT	BATTERIER	Ved bestilling
LEVERING ÅBEN 16 M3 MAXI-CONTAINER	SÅ16/LEV		Ved bestilling
HJEMTAGELSE ÅBEN 16 M3 MAXI-CONTAINER	SÅ16/HJEM		Ved bestilling
GRAB AF AFFALD 1 X LÆS	KRANGRAB/AFHENT		Ved bestilling
TØMNING 660 L MINI-CONTAINER	L660/OMBYT	ANDET FARLIGT AFFALD	Ved bestilling

BESØG OS

HCS A/S Transport & Spedition
Hvissingevej 100
DK-2600 Glostrup
Se alle HCS adresser

KONTAKT OS

Tlf.: +45 43 42 41 00
Fax: +45 43 42 98 02
E-mail: info@hcs.dk
Bank og PBS oplysninger

FØLG OS

Tilmeld dig vores [mailingliste](#) og få nyheder direkte
Følg os også på de sociale medier:



Affald hentet 2023/2024

HCS	Fortum Waste	Marius Pedersen	Gendan
25,362 tons	2,620 tons	1,042 tons	2,080 tons

Producent	Producent er affaldsaktør	EAK	Affaldsfraktion	Basel/C
P SCHMIDT RINGSTED A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted, p.nr. 1003624861		11 01 06 - Syrer, ikke andetsteds specificeret	E26 Farligt affald, hvor ingen anden kode er mere præcis	
P SCHMIDT RINGSTED A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted, p.nr. 1003624861		15 01 01 - Papir- og papemballage	E10 Emballage pap	
P SCHMIDT RINGSTED A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted, p.nr. 1003624861		15 01 10 - Emballage, som indeholder rester af eller er forurenet med farlige stoffer	E26 Farligt affald, hvor ingen anden kode er mere præcis	
P SCHMIDT RINGSTED A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted, p.nr. 1003624861		16 03 03 - Uorganisk affald indeholdende farlige stoffer	E26 Farligt affald, hvor ingen anden kode er mere præcis	
P SCHMIDT RINGSTED A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted, p.nr. 1003624861		16 05 07 - Kasserede uorganiske kemikalier bestående af eller indeholdende farlige stoffer	E26 Farligt affald, hvor ingen anden kode er mere præcis	
P SCHMIDT RINGSTED A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted, p.nr. 1003624861		16 05 08 - Kasserede organiske kemikalier bestående af eller indeholdende farlige stoffer	E26 Farligt affald, hvor ingen anden kode er mere præcis	
P SCHMIDT RINGSTED A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted, p.nr. 1003624861		20 03 01 - Restaffald (blandet husholdningsaffald og lignende handels-, industri- og institutionsaffald)	E03 Forbrændingsegnet, hvor ingen anden kode er mere præcis	
Total [tons]				

Bilag 6-L

				2022 [tons]		2023 [tons]	
				Mængde	Mængde beregnet	Mængde	Mængde beregnet
	Behandlingsform	Modtager	Indberetter				
	02 Forbrænding (herunder forbehandling)		Fortum Waste Solutions A/S, Lindholmvej 3, 5800 Nyborg, p.nr. 1003042669			2,620	2,620
	01 Genanvendelse (herunder forbehandling)		HCS A/S TRANSPORT & SPEDITION, Hvissingevej 100, 2600 Glostrup, p.nr. 1002336140	1,360	1,360	1,162	1,162
	02 Forbrænding (herunder forbehandling)		Fortum Waste Solutions A/S, Lindholmvej 3, 5800 Nyborg, p.nr. 1003042669	0,060	0,060		
	02 Forbrænding (herunder forbehandling)		Fortum Waste Solutions A/S, Lindholmvej 3, 5800 Nyborg, p.nr. 1003042669	0,255	0,255		
	02 Forbrænding (herunder forbehandling)		Fortum Waste Solutions A/S, Lindholmvej 3, 5800 Nyborg, p.nr. 1003042669	0,578	0,578		
	02 Forbrænding (herunder forbehandling)		Fortum Waste Solutions A/S, Lindholmvej 3, 5800 Nyborg, p.nr. 1003042669	0,150	0,150		
	02 Forbrænding (herunder forbehandling)		HCS A/S TRANSPORT & SPEDITION, Hvissingevej 100, 2600 Glostrup, p.nr. 1002336140	32,375	32,375	24,200	24,200
				34,778	34,778	27,982	27,982

Bilag 2 Vilkårsoversigt

Samlet oversigt over vilkår.

Vilkår i denne miljøgodkendelse	Forbehandling		Standardvilkår, listepunkt A 203		
	Miljøgodkendelse 2021, Overført vilkår	Nyt vilkår	Pulvermale-anlæg Afsnit 1.4.2	Blæserensning sanlæg, afsnit 1.4.3	Vådmale-anlæg, afsnit 1.4.4
1		Specifikt, Ringsted K.			
2	x, tilføjet "delvist ophør"				
3	x				
4		BAT jf. BREF			
5		BAT jf. BREF			
6		BAT jf. BREF			
7		BAT jf. BREF			
8		BAT jf. BREF			
9		Specifikt jf. Godkendelsesbekendtgørelsen			
10	x				
11		BAT jf. BREF			
12		BAT jf. BREF			
13		BAT jf. BREF			
14	x		x		
15			x		
16		Specifikt, Ringsted K			
17	x		X		
18	x		X		
19	x		X		
20	x		X		
21		Specifikt, Ringsted K			
22		Specifikt, Ringsted K			
23		Specifikt, Ringsted K			
24		Specifikt, Ringsted K			
25	x			X	
26	x			X	
27	x			x	
28		Specifikt, Ringsted K			
29		Specifikt, Ringsted K			
30		Specifikt, Ringsted K			
31		Specifikt, Ringsted K			
32	x, tilføjet områdetype				
33	x				
34		BAT jf. BREF			
35		BAT jf. BREF			
36		BAT jf. BREF			
37	x			x	
38	x			x	
39		Specifikt, Ringsted K.			
40		Specifikt, Ringsted K.			
41			x	x	x
42	x			x	
43	x, ændret ordlyd iht. standardvilkår				
44	x, ændret ordlyd iht. standardvilkår				

	Forbehandling		Standardvilkår, listepunkt A 203		
Vilkår i denne miljøgodkendelse	Miljøgodkendelse 2021, Overført vilkår	Nyt vilkår	Pulvermale-anlæg Afsnit 1.4.2	Blæserensning sanlæg, afsnit 1.4.3	Vådmale-anlæg, afsnit 1.4.4
45	x				
46		BAT jf. BREF			
47		BAT jf. BREF			
48		BAT jf. BREF			
49	x		x		
50	x			x	
51	x				x
52		BAT jf. BREF			

Bilag 3 Standardvilkår jf. listepunkt A 203 (og ikke relevante standardvilkår)

Nedenfor er oversigt over standardvilkår for aktiviteter, hvortil dette er fastsat jf. Standardvilkårsbekendtgørelsen. Ikke relevante standardvilkår er skrevet med gråt.

Vedr. vådmaleanlæg: Aktiviteten er ikke direkte omfattet af listepunkt A 203, da kapaciteten er mindre end 6 kg/dag. Dog er aktiviteten teknisk og forureningsmæssigt forbundet med den øvrige produktion og skal derfor indgå i den samlede miljøgodkendelse med relevante vilkår hertil¹⁷. Ringsted Kommune tager derfor udgangspunkt i standardvilkår for vådmaleanlæg, for at udpege og fastsætte relevante vilkår.

Miljøforhold	Pulvermaleanlæg, afsnit 1.4.2	Blæserensningsanlæg, afsnit 1.4.3 (minus vilkår 3-9)	Vådmaleanlæg, afsnit 1.4.4
Generelt	1. Ved driftsophør skal virksomheden forinden orientere tilsynsmyndigheden herom og træffe de nødvendige foranstaltninger for at undgå forureningsfare og for at efterlade stedet i tilfredsstillende tilstand.	1. Ved driftsophør skal virksomheden forinden orientere tilsynsmyndigheden herom og træffe de nødvendige foranstaltninger for at undgå forureningsfare og for at efterlade stedet i tilfredsstillende tilstand.	1. Ved driftsophør skal virksomheden forinden orientere tilsynsmyndigheden herom og træffe de nødvendige foranstaltninger for at undgå forureningsfare og for at efterlade stedet i tilfredsstillende tilstand.
	2. Hvor der i vilkårene anvendes betegnelsen »befæstet areal« menes en fast belægning, der giver mulighed for opsamling af spild og kontrolleret afledning af nedbør. Hvor der i vilkårene anvendes betegnelsen »tæt belægning« menes en fast belægning, der i løbet af påvirkningstiden er uigennemtrængelig for de forurenende stoffer, der håndteres på arealet.	2. Hvor der i vilkårene anvendes betegnelsen »befæstet areal« menes en fast belægning, der giver mulighed for opsamling af spild og kontrolleret afledning af nedbør. Hvor der i vilkårene anvendes betegnelsen »tæt belægning« menes en fast belægning, der i løbet af påvirkningstiden er uigennemtrængelig for de forurenende stoffer, der håndteres på arealet.	2. Hvor der i vilkårene anvendes betegnelsen »befæstet areal« menes en fast belægning, der giver mulighed for opsamling af spild og kontrolleret afledning af nedbør. Hvor der i vilkårene anvendes betegnelsen »tæt belægning« menes en fast belægning, der i løbet af påvirkningstiden er uigennemtrængelig for de forurenende stoffer, der håndteres på arealet.
Indretning og drift	3. Pulverkabinen skal holdes under konstant undertryk under påføring af pulvermaling.	10. I afkast, hvor der er fastsat en emissionsgrænse, skal der være etableret målesteder med indretning og placering som anført i MEL-22 Kvalitet i Emissionsmålinger (Miljøstyrelsens anbefalede metoder, der findes på hjemmesiden for Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften: www.ref-lab.dk). Målestederne skal være placeret, sådan at det sikres, at de fastsatte emissionsgrænseværdier kan dokumenteres overholdt.	3. Ved malingspåføring skal døre, vinduer og porte til produktionslokalet være lukkede.
	4. [Hvis virksomheden har oplyst, at det er muligt ved automatisk påføring af maling dels at styre påføringen af pulver afhængig af emnernes udformning, dels at genvinde forbisprøjt af pulver, stiller		4. Døre og porte til det fri skal være tætsluttende. Forholdet mellem udsuget luft og indblæst erstatningsluft skal tilpasses således, at der ved maling i haller er undertryk under drift.

¹⁷ <https://miljogodkendelsesvejledningen.dk/opslag/53-godkendelsespligt/539-godkendelsespligtens-udstrækning>

Miljøforhold	Pulvermaleanlæg, afsnit 1.4.2	Blæserensningsanlæg, afsnit 1.4.3 (minus vilkår 3-9)	Vådmaleanlæg, afsnit 1.4.4								
	godkendelsesmyndigheden vilkår herom.]		Der skal være installeret overvågning af udsugningskapaciteten ved hjælp af udsugningsalarmer, der automatisk går i gang med et lys- eller lydsignal, når udsugningskapaciteten falder. Ved ventilationssvigt skal malingspåføring straks indstilles og må først genoptages, når ventilationsanlægget fungerer korrekt.								
	5. I afkast, hvor der er fastsat en emissionsgrænse, skal der være etableret målesteder med indretning og placering som anført i MEL-22 Kvalitet i Emissionsmålinger (Miljøstyrelsens anbefalede metoder, der findes på hjemmesiden for Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften: www.ref-lab.dk). Målestederne skal være placeret, sådan at det sikres, at de fastsatte emissionsgrænseværdier kan dokumenteres overholdt.		5. [Hvis virksomheden har oplyst, at spildfortynder vil blive regenereret internt på virksomheden eller eksternt, fastsætter godkendelsesmyndigheden vilkår herom.]								
			6. I afkast, hvor der er fastsat en emissionsgrænse, skal der være etableret målesteder med indretning og placering som anført i MEL-22 Kvalitet i Emissionsmålinger (Miljøstyrelsens anbefalede metoder, der findes på hjemmesiden for Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften: www.ref-lab.dk). Målestederne skal være placeret, sådan at det sikres, at de fastsatte emissionsgrænseværdier kan dokumenteres overholdt.								
Luftforurening	6. Afkast fra hærdeovn skal være opadrettet og ført mindst 1 meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret.	11. Virksomheden skal overholde en emissionsgrænseværdi for total støv på 5 mg / normal m³ fra blæserensningsanlæg. Emissionsgrænseværdien gælder i hvert afkast fra blæserensningsanlægget.	7. Virksomheden skal overholde emissionsgrænseværdierne i tabel 1. <table><tr><th>Parameter</th><th>Emissionsgrænseværdi mg/normal m³</th></tr><tr><td>Total støv fra malingspåføring</td><td>10</td></tr><tr><td>Zinkstøv</td><td>5</td></tr><tr><td>Epoxystøv</td><td>5</td></tr></table> Emissionsgrænseværdien for total støv anses for overholdt, hvis der er installeret et filter i udsugningen fra malerhallen, -	Parameter	Emissionsgrænseværdi mg/normal m³	Total støv fra malingspåføring	10	Zinkstøv	5	Epoxystøv	5
Parameter	Emissionsgrænseværdi mg/normal m³										
Total støv fra malingspåføring	10										
Zinkstøv	5										
Epoxystøv	5										

Miljøforhold	Pulvermaleanlæg, afsnit 1.4.2	Blæserensningsanlæg, afsnit 1.4.3 (minus vilkår 3-9)	Vådmaleanlæg, afsnit 1.4.4														
			kabinen eller sprøjteboksen, der kan tilbageholde mindst 90 % af malingstøvet.														
	7. Virksomheden skal overholde en emissionsgrænseværdi for pulvermolestøv, målt som total støv på 5 mg/normal m³ i hvert afkast fra pulvermaleanlægget. Hvis der anvendes pulvermaling der indeholder hovedgruppe 1 stoffer, f.eks. triglycidylisocyanurat (TGIC), skal alle afkast fra pulvermaleanlægget være forsynet med absolutfilter (HEPA-filter) af minimum klasse H13 efter DS/EN 1822.	12. Virksomhedens afkast skal være dimensionerede, så B-værdierne i tabel 1 er overholdt. <table><tr><th>Blæsemiddelttype</th><th>B-værdi mg / m³</th></tr><tr><td>Kvartssand</td><td>0,005</td></tr><tr><td>Korund</td><td>0,03</td></tr><tr><td>Stålgrit, stålshot o. lign.</td><td>0,08</td></tr><tr><td>Kulslagge (aluminiumsilikat)</td><td>0,06</td></tr><tr><td>Kobberslagge</td><td>0,02</td></tr><tr><td>Glaskugler</td><td>0,08</td></tr></table> [Godkendelsesmyndigheden kan hæve B-værdien for kvartssand ved intermitterende drift, jf. kapitel 3.1.8 i Miljøstyrelsens vejledning nr. 2/2001 Luftvejledningen. I så fald skal godkendelsesmyndigheden fastsætte en maximal driftstid for sandblæsningsanlægget.]	Blæsemiddelttype	B-værdi mg / m³	Kvartssand	0,005	Korund	0,03	Stålgrit, stålshot o. lign.	0,08	Kulslagge (aluminiumsilikat)	0,06	Kobberslagge	0,02	Glaskugler	0,08	8. Virksomheden må maksimalt udlede [] kg flygtige organiske stoffer pr. time. [Dette vilkår anvendes kun, hvis forbruget af organiske opløsningsmidler er mindre end eller lig med 5 t/år.]
Blæsemiddelttype	B-værdi mg / m³																
Kvartssand	0,005																
Korund	0,03																
Stålgrit, stålshot o. lign.	0,08																
Kulslagge (aluminiumsilikat)	0,06																
Kobberslagge	0,02																
Glaskugler	0,08																
	Virksomhedens afkast skal være dimensioneret, så B-værdien i tabel 2 er overholdt. (B-værdi = 0,01 mg/m³ for epoxystøv, polyesterstøv mv) Hvis afkastet fra pulverkabinen er forsynet med absolutfilter, anses B-værdierne for overholdt, hvis afkastet er opadrettet og ført mindst 1 meter over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret.	13. [Godkendelsesmyndigheden fastsætter vilkår om afksthøjder. Ved beregning af afksthøjder skal der anvendes emissionsgrænseværdien for støv i vilkår 11 og den maksimale luftmængde, der udsuges fra blæserensningskabinen (-hallen). Hvis der udsendes stoffer nævnt i vilkår 12 fra andre processer på virksomheden, skal B-værdierne i vilkår 12 være overholdt for hele virksomheden.]	9. Virksomhedens afkast skal være dimensionerede, så B-værdierne i tabel 2 er overholdt. <table><tr><th>Parameter</th><th>B-værdi mg/m³</th></tr><tr><td>Malingstøv generelt</td><td>0,08</td></tr><tr><td>Epoxystøv</td><td>0,01</td></tr><tr><td>Polyurethanstøv</td><td>0,04</td></tr><tr><td>Zinkstøv</td><td>0,06</td></tr><tr><td>Blandingsfortyndere</td><td>0,15*</td></tr></table> <i>* dog 0,3 mg/m³ for bestående maleanlæg, hvor afkast er dimensioneret på grundlag af en B-værdi på 0,3 mg/m³. Ved et bestående maleanlæg forstås i dette afsnit et anlæg, der er etableret før den 1. oktober 2001. Et maleanlæg omfatter alle processer på en virksomhed, hvor der udføres vådmaling.</i>	Parameter	B-værdi mg/m³	Malingstøv generelt	0,08	Epoxystøv	0,01	Polyurethanstøv	0,04	Zinkstøv	0,06	Blandingsfortyndere	0,15*		
Parameter	B-værdi mg/m³																
Malingstøv generelt	0,08																
Epoxystøv	0,01																
Polyurethanstøv	0,04																
Zinkstøv	0,06																
Blandingsfortyndere	0,15*																
	9. [Godkendelsesmyndigheden fastsætter vilkår om afksthøjder. Ved beregning af afksthøjder skal der anvendes emissionsgrænseværdien for støv i vilkår 7 samt den		10. [Godkendelsesmyndigheden fastsætter vilkår om afksthøjder. Ved beregning af afksthøjde skal anvendes henholdsvis a) den maksimale timeemission af flygtige organiske stoffer på gasform og														

Miljøforhold	Pulvermaleanlæg, afsnit 1.4.2	Blæserensningsanlæg, afsnit 1.4.3 (minus vilkår 3-9)	Vådmaleanlæg, afsnit 1.4.4
	maksimal luftmængde, der udsuges fra pulverkabinen. Hvis der udsendes pulverstøv fra andre processer på virksomheden, skal B-værdierne i vilkår 8 være overholdt for hele virksomheden.]		b) emissionsgrænseværdierne for støv i vilkår 7 kombineret med den maksimale luftmængde, der udsendes fra sprøjteboksen. Hvis der udsendes stoffer nævnt i vilkår 9 fra andre processer på virksomheden, skal B-værdierne i vilkår 9 være overholdt for hele virksomheden. Hvis et bestående maleanlæg udvides, og afkastet fra det bestående anlæg er dimensioneret på grundlag af en B-værdi for blandingsfortyndere på 0,3 mg/m³, skal en B-værdi på 0,15 mg/m³ overholdes, hvis udvidelsen er større end eller lig med 50 % bestemt på grundlag af den maksimale timeemission. Ved flere udvidelser efter hinanden, der hver især er mindre end 50 % bestemt på grundlag af den maksimale timeemission, skal en B-værdi på 0,15 mg/m³ overholdes ved den udvidelse af maleanlægget, hvor den samlede maksimale timeemission fra alle udvidelserne udgør mere end eller lig med 50 % af den oprindelige maksimale timeemission fra maleanlægget.]
Beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand	10. Farligt affald som f.eks. spildolie skal opbevares i egnede, tætte og lukkede beholdere, der er mærkede, så det tydeligt fremgår, hvad de indeholder. Affaldet skal opbevares under overdækning i form af tag, presenning eller lignende og beskyttet mod vejrlig på en tæt belægning. Oplagspladsen skal være indrettet således, at spild kan holdes inden for et afgrænset område og uden mulighed for afløb til jord, grundvand, overfladevand eller kloak. Området skal kunne rumme indholdet af den største beholder, der opbevares.		12. Farligt affald som f.eks. spildolie skal opbevares i egnede, tætte og lukkede beholdere, der er mærkede, så det tydeligt fremgår, hvad de indeholder. Affaldet skal opbevares under overdækning i form af tag, presenning eller lignende og beskyttet mod vejrlig på en tæt belægning. Oplagspladsen skal være indrettet således, at spild kan holdes inden for et afgrænset område og uden mulighed for afløb til jord, grundvand, overfladevand eller kloak. Området skal kunne rumme indholdet af den største beholder, der opbevares.
			13. Fortynder og opløsningsmiddelholdig maling, der ved spild o. lign. kan medføre risiko for forurening af jord og grundvand, skal opbevares på samme måde som farligt affald, jf. vilkår 12.

Miljøforhold	Pulvermaleanlæg, afsnit 1.4.2	Blåserensningsanlæg, afsnit 1.4.3 (minus vilkår 3-9)	Vådmaleanlæg, afsnit 1.4.4
Affald		14. Kasseret blæsemiddel skal opsamles direkte i - og opbevares i - tætte, lukkede eller overdækkede containere eller i lukkede big-bags el. lign., som er mærket med indhold.	11. Opfejlet malingstøv, der ikke er klassificeret som farligt affald, skal opbevares i lukket container el.lign., som er mærket med indhold.
		15. [Hvis virksomheden har oplyst, at det er muligt at genanvende kasseret blæsemiddel, fastsætter godkendelsesmyndigheden vilkår herom.]	
Egenkontrol	11. Filtre skal drives, serviceres og vedligeholdes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseeffektivitet er opretholdt løbende. Eftersyn skal dog ske mindst 1 gang om året. Driftsinstruks for filtre skal være tilgængelig i umiddelbar nærhed af filtrene. Filtre skal kontrolleres visuelt mindst 1 gang om måneden for utætheder. Kontrol skal foretages på renluftssiden eller i afkastkanal efter filter. Renluftsiden eller afkastkanal skal efterfølgende rengøres for støvaflejring af hensyn til kommende inspektioner.	16. Filtre skal drives, serviceres og vedligeholdes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseeffektivitet er opretholdt løbende. Eftersyn skal dog ske mindst 1 gang om året. Driftsinstruks for filtre skal være tilgængelig i umiddelbar nærhed af filtrene. Filtre skal kontrolleres visuelt mindst 1 gang om måneden for utætheder. Kontrol skal foretages på renluftssiden eller i afkastkanal efter filter. Renluftsiden eller afkastkanal skal efterfølgende rengøres for støvaflejring af hensyn til kommende inspektioner.	14. Filtre skal drives, serviceres og vedligeholdes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseeffektivitet er opretholdt løbende. Eftersyn skal dog ske mindst 1 gang om året. Driftsinstruks for filtre skal være tilgængelig i umiddelbar nærhed af filtrene. Filtre skal kontrolleres visuelt mindst 1 gang om måneden for utætheder. Kontrol skal foretages på renluftssiden eller i afkastkanal efter filter. Renluftsiden eller afkastkanal skal efterfølgende rengøres for støvaflejring af hensyn til kommende inspektioner.
	12. [Kun hvis der anvendes absolutfiltre, indsættes dette vilkår] Absolutfiltre skal kontrolleres for lækage senest 10 dage efter ibrugtagning, og efter at filteret har været afmonteret eller på anden måde justeret eller repareret, dog mindst én gang om året. Lækagetesten skal udføres med en totallækagetest efter afsnit B. 6.4 i ISO 14644-3 med et acceptkriterium på 0,05 %, samt Miljøstyrelsens anbefalede tilføjelser og præciseringer til metoden, som er angivet i 5. supplement til Miljøstyrelsens vejledning nr. 2/2001 Luftvejledningen. Filtre, som ikke overholder acceptkriteriet, skal udskiftes senest 2 uger efter, at lækagetesten er udført.	17. Senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, skal der foretages præstationskontrol i hvert afkast i form af 3 enkeltmålinger hver af en varighed på 1 time med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i vilkår 11 er overholdt. For anlæg, hvor der anvendes andre blæsemidler end kvartssand, skal der dog kun foretages præstationskontrol, hvis den samlede udsugede luftmængde fra anlægget overstiger 10.000 normal m ³ /time. Herefter kan tilsynsmyndigheden kræve, dog højst 1 gang årligt, at der foretages yderligere præstationskontrol. Hvis resultatet af en præstationskontrol (det aritmetiske gennemsnit af samtlige enkelte målinger) er under 60 % af emissionsgrænseværdien, kan der dog kun kræves kontrol hvert andet år. Dette gælder også for anlæg, hvor den udsugede luftmængde er mindre	15. Senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, skal der foretages præstationskontrol i hvert afkast i form af 3 enkeltmålinger hver af en varighed på 1 time med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i vilkår 7 er overholdt. For anlæg, hvor der ikke anvendes vådmålinger indeholdende zink eller epoxyforbindelser, dog kun hvis den samlede udsugede luftmængde fra vådmaleanlægget overstiger 25.000 normal m ³ /time. Herefter kan tilsynsmyndigheden kræve, dog højst 1 gang årligt, at der foretages yderligere præstationskontrol. Hvis resultatet af en præstationskontrol (det aritmetiske gennemsnit af samtlige enkelte målinger) er under 60 % af emissionsgrænseværdien, kan der dog kun kræves kontrol hvert andet år. Dette gælder også for anlæg, hvor den

Miljøforhold	Pulvermaleanlæg, afsnit 1.4.2	Blæserensningsanlæg, afsnit 1.4.3 (minus vilkår 3-9)	Vådmaleanlæg, afsnit 1.4.4
		end eller lig med 10.000 normal m³/time. Målingerne skal foretages under repræsentative driftsforhold (maksimal normaldrift) og skal udføres af et firma/laboratorium, der er akkrediteret hertil af DANAK (Den Danske Akkrediteringsfond) eller af et tilsvarende akkrediteringsorgan, som er medunderskriver af EA's multilaterale aftale om gensidig anerkendelse. Prøvetagning og analyse for totalstøv skal ske efter metodeblad nr. MEL-02 (Miljøstyrelsens anbefalede metoder, der findes på hjemmesiden for Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften: www.ref-lab.dk eller efter internationale standarder med mindst samme analysepræcision og usikkerhedsniveau). Rapport over målingerne skal indsendes til tilsynsmyndigheden senest 2 måneder efter, at disse er foretaget.	udsugede luftmængde er mindre end eller lig med 25.000 normal m³/time. Prøvetagning og analyse for totalstøv og epoxystøv skal ske efter metodeblad nr. MEL-02, mens der for zinkstøv skal prøvetages efter metodeblad nr. MEL-02 og analyseres efter metodeblad nr. MEL-08a (Miljøstyrelsens anbefalede metoder, der findes på hjemmesiden for Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften: www.ref-lab) eller efter internationale standarder med mindst samme analysepræcision og usikkerhedsniveau. Rapport over målingerne skal indsendes til tilsynsmyndigheden senest 2 måneder efter, at disse er foretaget.
	13. Dokumentation for kontrol af filtersystemet, herunder test af HEPA-filtre (typeafprøvning, individuel afprøvning og lækagetest), skal forevises eller fremsendes på tilsynsmyndighedens forlangende. Dokumentation skal være tilgængelig i hele filterets levetid.		16. Senest 6 måneder efter, at vådmaleanlægget er sat i drift, skal der foretages præstationskontrol for flygtige organiske forbindelser på gasform i form af 3 enkeltmålinger, hver af en varighed på 1 time i afkast fra sprøjtekanaler, flash-off zone og tørre-/hærdeovn, med henblik på at dokumentere, at den maksimale timeemission i vilkår 8 overholdes. Tilsynsmyndigheden kan herefter kræve, at der foretages yderligere præstationskontrol, dog højst 1 gang årligt. Hvis resultatet af en præstationskontrol (det aritmetiske gennemsnit af samtlige enkelte målinger) er under 60 % af den maksimale tilladte timeemissionsværdi, kan der dog kun kræves kontrol hvert andet år. Målingerne skal foretages under repræsentative driftsforhold (maksimal normaldrift) og skal udføres af et firma/laboratorium, der er akkrediteret hertil af DANAK (Den Danske Akkrediteringsfond) eller af et

Miljøforhold	Pulvermaleanlæg, afsnit 1.4.2	Blæserensningsanlæg, afsnit 1.4.3 (minus vilkår 3-9)	Vådmaleanlæg, afsnit 1.4.4
			tilsvarende akkrediteringsorgan, som er medunderskriver af EA's multilaterale aftale om gensidig anerkendelse. Prøvetagning og analyse for flygtige organiske forbindelser skal ske efter metodeblad nr. MEL-17 (Miljøstyrelsens anbefalede metoder, der findes på hjemmesiden for Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften: www.ref-lab.dk eller efter internationale standarder med mindst samme analysepræcision og usikkerhedsniveau. Rapport over målingerne skal indsendes til tilsynsmyndigheden senest 2 måneder efter, at disse er foretaget.
	14. Senest 6 måneder efter, at anlægget er sat i drift, skal der foretages præstationskontrol i hvert afkast i form af 3 enkeltmålinger hver af en varighed på 1 time med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i vilkår 7 er overholdt. Herefter kan tilsynsmyndigheden kræve, at der foretages yderligere præstationskontrol, dog højst 1 gang årligt. Hvis resultatet af en præstationskontrol (det aritmetiske gennemsnit af samtlige enkelte målinger) er under 60 % af emissionsgrænseværdien, kan der dog kun kræves kontrol hvert andet år. Målingerne skal foretages under repræsentative driftsforhold (maksimal normaldrift) og skal udføres af et firma/laboratorium, der er akkrediteret hertil af DANAK (Den Danske Akkrediteringsfond) eller af et tilsvarende akkrediteringsorgan, som er medunderskriver af EA's multilaterale aftale om gensidig anerkendelse. Prøvetagning og analyse for totalstøv skal ske efter metodeblad nr. MEL-02 (Miljøstyrelsens anbefalede		

Miljøforhold	Pulvermaleanlæg, afsnit 1.4.2	Blæserensningsanlæg, afsnit 1.4.3 (minus vilkår 3-9)	Vådmaleanlæg, afsnit 1.4.4
	metoder, der findes på hjemmesiden for Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften: www.ref-lab.dk) eller efter internationale standarder med mindst samme analysepræcision og usikkerhedsniveau. Rapport over målingerne skal indsendes til tilsynsmyndigheden senest 2 måneder efter, at disse er foretaget.		
Driftsjournal	15. Der skal føres en driftsjournal med angivelse af tidspunkt for og karakteren af vedligehold af filter, herunder udskiftning af filterposer og fejl i filtre, der har udløst alarmfunktion. Resultatet af den månedlige kontrol af posefilter o. lign., eller hvis der har været alarmer, skal noteres i journalen. Driftsjournalen skal opbevares på virksomheden i mindst 5 år og være tilgængelig for tilsynsmyndigheden. [Dokumentation for kontrol af filtersystemet, herunder test af absolutfilter/hepafiltre (typeafprøvning, individuel afprøvning og lækagetest), skal forevises eller fremsendes på tilsynsmyndighedens forlangende. Dokumentation skal være tilgængelig i hele filterets levetid.]	18. Der skal føres en driftsjournal med angivelse af: – Daglig registrering af driftstiden af blæserensningsanlægget ved intermitterende drift, hvis der anvendes kvartssand som blæsemiddel, og B-værdien er fastsat for intermitterende drift, jf. vilkår 12. – Tidspunktet for og karakteren af vedligehold af filter, herunder udskiftning af filterposer og fejl i filtre, der har udløst alarmfunktion. Resultatet af den månedlige kontrol af posefilter o. lign., eller hvis der har været alarmer, skal noteres i journalen. Driftsjournalen skal opbevares på virksomheden i mindst 5 år og være tilgængelig for tilsynsmyndigheden.	17. Der skal føres en driftsjournal med angivelse af: – Tidspunkt for og karakter af vedligehold af filter, herunder udskiftning af filterposer, samt resultatet af den månedlige kontrol af posefilter o. lign, eller hvis der har været alarmer. – Årlig opgørelse af forbruget af maling og opløsningsmidler (herunder fortynder). Driftsjournalen skal opbevares på virksomheden i mindst 5 år og være tilgængelig for tilsynsmyndigheden.

Bilag 4 Revurderede vilkår fra miljøgodkendelsen 2012

Vilkår nr.	Forældede vilkår	Kommunens vurdering								
Generelt										
1.	Ved ophør af virksomhedens drift skal virksomheden træffe de nødvendige foranstaltninger for at undgå forureningsfare og for at bringe stedet tilbage i tilfredsstillende tilstand. En redegørelse for disse foranstaltninger skal fremsendes til tilsynsmyndigheden senest 3 måneder, før driften ophører. (1.4.2.1, 1.4.3.1).	Svarer til standardvilkår og overføres								
2.	Hvor der i vilkårene anvendes betegnelsen "befæstet areal" menes en fast belægning, der giver mulighed for opsamling af spild og kontrolleret afledning af nedbør. Hvor der i vilkårene anvendes betegnelsen "tæt belægning" menes en fast belægning, der i løbet af påvirkningstiden er uigennemtrængelig for de forurenende stoffer, der håndteres på arealet. (1.4.2.2, 1.4.3.2)	Svarer til standardvilkår og overføres								
Indretning og drift										
3.	I procesafkast, hvor der er fastsat en emissionsgrænse, skal der være indrettet målesteder med indretning og placering som anført under punkterne 8.2.3.3 – 8.2.3.5 i Miljøstyrelsens vejledning nr. 2 / 2001 Luftvejledningen. Målestederne skal være placeret, inden procesluften blandes med andre luftstrømme, f.eks. rumluft og afkastluft fra andre processer. (1.4.2.5, 1.4.3.10).	Svarer til standardvilkår og overføres i en opdateret version								
4.	Pulverkabinen skal holdes under konstant undertryk under påføring af pulvermaling. (1.4.2.3)	Standardvilkår 3 for pulverlakering, overføres								
Støj										
5.	Virksomhedens støjbelastning må ikke, bestemt udendørs i ethvert punkt i kommuneplanens delområder, overstige de Bilag 3 anførte værdier. Tallene er angivet som det ækvivalente, korrigerede støjniveau i dB(A) som funktion af tidsrum og områdetype, jf. kommuneplan 1997 - 2008.	Specifikt vilkår, som overføres i opdateret version								
Luftforurening										
Forbehandling										
6.	Virksomhedens bidrag til immissionskoncentrationen udenfor virksomhedens skel, beregnet via OML-spredningsmodellen, ud fra maksimalt målte eller beregnede timeemissioner, må ikke overstige følgende værdier <table><tr><th>Parameter</th><th>Emissionsgrænseværdi mg/m³</th></tr><tr><td>Aluminium, Al</td><td>0,01</td></tr><tr><td>Chrom, Cr (andre end Cr^{VI})</td><td>0,001</td></tr><tr><td>Chromater (målt som Cr^{VI})</td><td>0,0001</td></tr></table>	Parameter	Emissionsgrænseværdi mg/m³	Aluminium, Al	0,01	Chrom, Cr (andre end Cr ^{VI})	0,001	Chromater (målt som Cr ^{VI})	0,0001	Vilkår udgår, da brug af Cr^{VI} er udfaset. I stedet fastsættes nye vilkår, der er overens med aktuelle emissioner fra forbehandlingen.
Parameter	Emissionsgrænseværdi mg/m³									
Aluminium, Al	0,01									
Chrom, Cr (andre end Cr ^{VI})	0,001									
Chromater (målt som Cr ^{VI})	0,0001									

Vilkår nr.	Forældede vilkår	Kommunens vurdering				
Pulvermaleanlæg						
7.	Afkast fra hærdeovn skal være opadrettet og ført mindst 1 m over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret. (1.4.2.6)	Standardvilkår 6 for pulverlakering, overføres				
8.	Virksomheden skal overholde emissionsgrænseværdierne i nedenstående tabel: <table><tr><th>Parameter</th><th>Emissionsgrænseværdi mg / m³</th></tr><tr><td>Total støv</td><td>5</td></tr></table> Emissionsgrænseværdierne gælder i hvert afkast fra pulverkabinen. (1.4.2.7)	Parameter	Emissionsgrænseværdi mg / m³	Total støv	5	Standardvilkår 7 for pulverlakering, overføres
Parameter	Emissionsgrænseværdi mg / m³					
Total støv	5					
9.	Virksomhedens afkast skal være dimensioneret, så B-værdierne i nedenstående tabel er overholdt: <table><tr><th>Parameter</th><th>B-værdier mg / m³</th></tr><tr><td>Epoxystøv, polyesterstøv m.v.</td><td>0,01</td></tr></table> Hvis afkastet fra pulverkabinen er forsynet med absolutfilter, anses B-værdierne for overholdt, hvis afkastet er opadrettet og ført mindst 1 m over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret. (1.4.2.8)	Parameter	B-værdier mg / m³	Epoxystøv, polyesterstøv m.v.	0,01	Standardvilkår 8 for pulverlakering, overføres
Parameter	B-værdier mg / m³					
Epoxystøv, polyesterstøv m.v.	0,01					
10.	Alle afkast fra pulverlakering skal føres minimum 8 meter over terræn og være opadrettet, så der kan ske fri fortynding. (1.4.2.9).	Overføres, dimensionering stadig gældende				
Slyngrenseanlæg						
11.	Virksomheden skal overholde en emissionsgrænseværdi for total støv på 5 mg / normal m³. Emissionsgrænseværdien gælder i hvert afkast fra blæserensningsanlægget. (1.4.3.11)	Standardvilkår 11 for blæserensningsanlæg, overføres				
12.	Virksomhedens afkast skal være dimensionerede, så B-værdierne i nedenstående tabel er overholdt: <table><tr><th>Blæse(slyngrense)middelttype</th><th>B-værdier mg / m³</th></tr><tr><td>Stålgrit, stålshot o. lign.</td><td>0,08</td></tr></table> (1.4.3.12)	Blæse(slyngrense)middelttype	B-værdier mg / m³	Stålgrit, stålshot o. lign.	0,08	Ifølge virksomhedens oplysninger ved tilsyn i 2024 anvendes der stålkugler. Stadig relevant, overføres.
Blæse(slyngrense)middelttype	B-værdier mg / m³					
Stålgrit, stålshot o. lign.	0,08					
13.	Afkastet fra slyngrensning skal føres minimum 8 meter over terræn og være opadrettet, så der kan ske fri fortynding. (1.4.3.13).	Overføres, dimensionering stadig gældende				
Affald						
14.	Kasseret blæsemiddel skal opsamles og opbevares i tætte, lukkede eller overdækkede containere eller i lukkede bigbags el.lign. (1.4.3.14).	Ordlyd som standardvilkår 14 for blæserensningsanlæg, overføres (nu stålsand)				
15.	Kasseret blæsemiddel skal, så vidt det er muligt, genanvendes. (1.4.3.15).	Standardvilkår 15 for blæserensningsanlæg, overføres				
Beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand						
16.	Farligt affald skal opbevares i tætte, lukkede beholdere, der er mærkede, så det tydeligt frem går, hvad de indeholder. Beholderne skal opbevares under tag og være beskyttet mod vejrlig.	Ordlyd som standardvilkår 10 for pulvermaleanlæg,				

Vilkår nr.	Forældede vilkår	Kommunens vurdering
	Oplagspladsen skal have en tæt belægning og være indrettet således, at spild kan holdes in den for et afgrænset område uden mulighed for afløb til jord, grundvand, overfladevand eller kloak. Området skal kunne rumme indholdet af den største beholder, der opbevares. (1.4.2.10).	gælder bredt. Overføres.
Egenkontrol		
17.	Tilsynsmyndigheden kan - dog højst 1 gang årligt - forlange, at virksomheden lader udføre målinger og/eller beregninger til dokumentation for, at vilkår 6 er overholdt. Målinger/beregninger af støjbidraget til omgivelserne skal udføres efter retningslinjerne i Miljøstyrelsens vejledninger nr. 5/1984 og 6/1984 eller 5/1993. Som udgangspunkt accepteres en maksimal usikkerhed på de målte/beregnete værdier på 3 dB. Målinger/beregninger skal - på virksomhedens regning - udføres af firma/institution, som er akkrediteret af DANAK eller omfattet af Miljøstyrelsens godkendelsesordning til at udføre støjmålinger af typen "Miljømålinger - ekstern støj". Målinger skal udføres under de i praksis forekommende mest støjende driftsforhold. Målerapport skal - senest 6 uger efter måletidspunkt - tilsendes Ringsted Kommune. (Eksist. Vilkår 4.1)	Specifikt vilkår. Overføres, da dette stadig er praksis ift. støj.
18.	Filtre og cykloner skal drives, serviceres og vedligeholdes efter filter-/cyklonleverandørens anvisninger, så normal renseeffektivitet er opretholdt løbende. Driftsinstruks for filtre og cykloner skal være tilgængelig i umiddelbar nærhed af filtrene/cyklonerne. Renluftsiden af posefilter o. lign. skal efterses visuelt mindst en gang om ugen for kontrol af utætheder. (1.4.2.11, 1.4.3.16,).	Ordlyd som standardvilkår 11, pulvermaleanlæg, dog ændres formulering svarende ordret til standardvilkåret. Overført og nu gældende for alle aktiviteter.
Forbehandling		
19.	Ringsted Kommune kan – dog højst 1 gang årligt – forlange, at virksomheden lader udføre målinger og/eller beregninger til dokumentation for, at vilkår 7 er overholdt. Emissionsmålingerne skal foretages med anlægget i fuld drift, og skal bestå af min 3 enkeltmålinger af 1 times varighed. 11 Prøveudtagninger og analyser samt immissionsberegninger skal - på virksomhedens regning - udføres af firma/måleinstitution, der på forhånd kan godkendes af Ringsted Kommune. Alle måleprogrammer skal være godkendt af Ringsted Kommune før arbejdet igangsættes. Målinger og indretning af målesteder skal udføres i overensstemmelse med retningslinjerne i Miljøstyrelsens vejledning nr. 6/1990. Målerapporter og resultater af immissionsberegninger skal - senest 2 mdr. efter måletidspunktet - sendes til Ringsted Kommune, ledsaget af fyldestgørende oplysninger om driftsomstændighederne i måleperioden. (Eksist. Vilkår 4.2)	Udgår, ikke relevant, da der ikke stilles vilkår med emissionsgrænseværdier
Pulvermaleanlæg		
20.	Et absolutfilter (HEPA-filter) skal være typeafprøvet og individuelt afprøvet efter gældende danske standarder (f.eks. DS/EN 1822/1-3). Absolutfilteret skal kontrolleres for lækage efter montering, og når filteret har været afmonteret eller på anden måde justeret eller repareret, dog mindst én gang om året. Lækagetesten skal udføres	Udgår, da virksomheden ikke har absolutfilter.

Vilkår nr.	Forældede vilkår	Kommunens vurdering
	med en aerosol svarende til beskrivelsen i afsnit 4.1 i DS/EN 1822 2, og acceptkriteriet er 0,05%. Filtre, som ikke overholder acceptkriteriet, skal udskiftes senest 2 uger efter, at lækagetesten er udført. (1.4.2.12).	
21.	Dokumentation for kontrol af filtersystemet, herunder test af HEPA-filtre (typeafprøvning, individuel afprøvning og lækagetest), skal forevises eller fremsendes på tilsynsmyndighedens for langende. Dokumentationen skal være tilgængelig i hele filterets levetid. (1.4.2.13).	Ordlyd som standardvilkår 13 for pulvermaleanlæg, overføres.
22.	Ringsted Kommune kan kræve, at der foretages præstationskontrol, dog højst én gang årligt, i hvert afkast i form af 3 enkeltmålinger hver af en varighed på 1 time med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i vilkår 8 er overholdt. Hvis resultatet af en præstations kontrol (det aritmetiske gennemsnit af samtlige enkelte målinger) er under 60 % af emissionsgrænseværdien, kan der dog kun kræves kontrol hvert andet år.	Ordlyd som standardvilkår 14 for pulvermaleanlæg. Overføres, dog med tilføjelse af frist på 6 måneder, som er overens med sv 14.
Driftsjournal		
23.	Der skal føres en driftsjournal med angivelse af tidspunkt for og karakteren af vedligehold af filter, herunder udskiftning af filterposer og fejl i filtre, der har udløst alarmfunktion. Resultatet af den ugentlige kontrol af renluftsiden af posefilter o. lign., eller hvis der har været alarmer, skal noteres i journalen. Driftsjournalen skal opbevares på virksomheden i mindst 5 år og være tilgængelig for tilsyns myndigheden. (1.4.2.15).	Ordlyd som standardvilkår 15 for pulvermaleanlæg, overføres
Slyngrenseanlæg		
24.	Ringsted Kommune kan kræve, at der foretages præstationskontrol, dog højst én gang årligt, i hvert afkast i form af 3 enkeltmålinger hver af en varighed på 1 time med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i vilkår 10 er overholdt. Hvis resultatet af en præstationskontrol (det aritmetiske gennemsnit af samtlige enkelte målinger) er under 60 % af emissionsgrænseværdien, kan der dog kun kræves kontrol hvert andet år. (1.4.3.17).	Ordlyd revideres til standardvilkår 17 for blæserensningsanlæg, overføres redaktionelt
25.	Målingerne skal foretages under repræsentative driftsforhold (maksimal normaldrift) og skal udføres af et firma/laboratorium, der er akkrediteret hertil af Den Danske Akkrediterings- og Metrologifond eller af et tilsvarende akkrediteringsorgan, som er medunderskriver af EA's multilaterale aftale om gensidig anerkendelse. Rapport over målingerne skal indsendes til tilsyns myndigheden senest 2 måneder efter, at disse er foretaget. (1.4.3.18).	Ordlyd revideres til standardvilkår 17 for blæserensningsanlæg, overføres redaktionelt
26.	Der skal føres en driftsjournal med angivelse af: — Daglig registrering af driftstiden af blæserensningsanlægget ved intermitterende drift, hvis der anvendes kvartssand som blæsemiddel, og B-værdien er fastsat for intermitterende drift, jf. vilkår 12. — Tidspunktet for og karakteren af vedligehold af filter, herunder udskiftning af filterposer og fejl i filtre, der har udløst alarmfunktion. Resultatet af den ugentlige kontrol af renluftsiden af posefilter o. lign., eller hvis der har været alarmer, skal noteres i journalen. Driftsjournalen skal opbevares på virksomheden i mindst 5 år og være tilgængelig for tilsyns myndigheden. (1.4.3.19).	Ordlyd revideres til standardvilkår 18 for blæserensningsanlæg, overføres redaktionelt

Støjgrænse tabel fra revurdering 2012

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

Bilag 5 Placering af alle afkast

Modtaget af virksomheden – numre følger oversigt i afsnittet om luftforurening.



Bilag 6 Afgørelse om BTR



Ringsted
Kommune

P. Schmidt A/S
Huginsvej 11
4100 Ringsted

Dato: 17-12-2025

Afgørelse om at der ikke skal udarbejdes basistilstandsrapport for P. Schmidt A/S, Huginsvej 11, 4100 Ringsted

Ringsted Kommune
Dir.: +45 57 62 88 74

Mail: micha@ringsted.dk

Sag: 24-009177

Ringsted Kommune har gennemført revurdering af virksomheden P Schmidts miljøgodkendelse for kemisk forbehandling samt pulver- og vådlakering, på adressen Huginsvej 11, 4100 Ringsted.

Den kemiske forbehandling i kar på virksomheden, er omfattet af Godkendelsesbekendtgørelsen¹, listepunkt 2.6 i bilag 1, med følgende ordlyd:

2.6. Behandling af overflader på metaller eller plastmaterialer ved en elektrolytisk eller kemisk proces, hvis behandlingskarrenes volumen er på mere end 30 m³.

Abningstid:
Man.-Torsdag 11-15
Fredag 11-13
Telefontid:
Man.-Torsdag 10-15
Fredag 10-13

Ifølge Godkendelsesbekendtgørelsens § 15, stk. 1, skal myndigheden for bilag 1 aktiviteter træffe afgørelse om, hvorvidt virksomheden skal udarbejde basistilstandsrapport jf. Godkendelsesbekendtgørelsens § 14, stk. 1.

Afgørelsen skal træffes på baggrund af en redegørelse for trin 1-3 i EU Kommissionens vejledning om udarbejdelse af basistilstandsrapporter².

Afgørelse

Ringsted Kommune vurderer at driftsaktiviteterne hos P. Schmidt A/S, Ringsted, ikke udløser krav om udarbejdelse af basistilstandsrapport, svarende til trin 4-8, efter Godkendelsesbekendtgørelsens § 14, stk. 1, i det de midlertidige oplag af hhv. kemikalier og farligt affald håndteres på en måde, som ikke udgør en risiko for frigivelse af stofferne til jord- og grundvand.

¹ BEK nr. 1027 af 02/09/2024

² Europa-Kommissionens vejledning om basistilstandsrapporter, jf. artikel 22, stk. 2, i direktiv 2010/75/EU om industrielle emissioner, 2014

Redegørelse, trin 1-3

Virksomheden har redegjort for hvordan samtlige fraktioner af kemikalier og farligt affald modtages og håndteres på virksomheden, herunder mængder og oplagsmåde og indretning af anlægget, i forhold til trin 1-3 i EU Kommissions vejledning.

Trin 1-3 omfatter hhv. 1) en fastlæggelse af om der bruges, fremstilles eller frigives farlige stoffer, 2) om der er tale om relevante farlige stoffer og 3) om de udpegede relevante farlige stoffer vurderes at udgøre en reel risiko for forurening af jord og grundvand på anlægsområdet.

Virksomheden har redegjort for de kemikalier og fraktioner af farligt affald, som indgår i trin 1, og har videre redegjort for trin 2-3 for hver fraktion som inddeles i hal 1 og 3, samt en vådlakerings afdeling.

Forbehandling, hal 1 og 3

I hallerne 1 og 3 bliver varer indsendt til forbehandling hvori de føres igennem diverse kemiske processer. Fælles for alle kemikalier i hal 1 og 3, er, at de er placeret tæt ved eller over grav der kan opsamle kemikaliespild. Kemikalier er opbevaret i enten aflåst kemikaliebur eller på palletanke lokaliseret over grav.

Palletanke med bejdse fra kar (Gardacid p 4345 A og Gardacid p 4345 B) som skal behandles i eget rensningsanlæg med filterpresse, er flyttet tæt på grav i hal 1, hvis en tank skulle blive utæt eller beskadiget.

I begge haller er udsugning af dampe fra kar til affedtning, bejdsning og chromatering, som sendes til et fælles afkast.

Processpildevand dannes fra hal 1 og hal 3 under forskellige processer og udledes til kloak. Rensning af spildevand afhænger af procestrinnet det stammer fra. Rensning kommer i form af olie/tensid separering, pH neutralisering (mellem 6,5 og 9) og ionbytteranlæg.

Vådlakerings afdeling, hal 2

Fælles for alle kemikalier i vådlak afdelingen, er at de opbevares i lagerrum med spildbakker, samt at kemikalierne kun bruges i produktionen under udsugning og på befæstet gulv. Cellulose Thinner er den eneste undtagelse, som i stedet opbevares udenfor i aflåst skab, udstyret med spildbakke. Tomme metalbøtter med malerester og faremærker afhentes som UN3509 affald af HCS A/S.

Der er etableret udsugning for hele vådlakeringsprocessen.

Partshøring

Da afgørelsen er til gunst for virksomheden, har denne ikke været sendt i høring hos virksomheden.

Ringsted Kommune vurderer at der ikke er øvrige parter i sagen, da der ikke er udpeget naboer med individuel retning interesse i sagen.

Ringsted Kommunes vurdering

Virksomheden har udarbejdet en fyldestgørende redegørelse iht. EU vejledningens trin 1-3, som er bilag i den indsendte miljøtekniske beskrivelse.

Der er redegjort for, at farlige stoffer (kemikalier og farligt affald), håndteres og oplagres på virksomheden på en måde, der ikke medfører risiko for spredning til jord og grundvand. Virksomheden opbevarer farlige stoffer indendørs, på tæt gulv, med mulighed for opsamling af spild, hvis dette sker.

Der er mindre oplag udendørs, som oplagres i aflåst beholder med spildbakke.

Samlet vurderer Ringsted Kommune at virksomhedens bilag 1 aktiviteter ikke vil medføre en risiko for forurening af jord og grundvand og der er således ikke begrundelse for at stille krav om udarbejdelse af en basistilstandsrapport.

Klagevejledning

Afgørelsen kan ikke påklages særskilt jf. Godkendelsesbekendtgørelsen § 60, stk. 4.

Nærmere klagevejledning for den revurderede miljøgodkendelse fremgår af den samtidigt meddelte miljøgodkendelse for virksomheden.

Søgsmål

Ønskes afgørelsen prøvet ved domstolene, jf. Miljøbeskyttelseslovens § 101, skal sagen være anlagt senest 6 måneder efter, at afgørelsen er offentliggjort.

Med venlig hilsen

Michael H Rasmussen

Miljøsagsbehandler