

Miljøgodkendelse

Nordanic Chrom A/S
Gammelgårdsvej 67 B, 3520 Farum

Indhold:

1. INDLEDNING.....	3
2. GODKENDELSE	4
2.1 Vilkår for miljøgodkendelsen	4
2.2 Lovgrundlag	10
2.3 Offentliggørelse og underretning	10
2.4 Tilsyn	10
2.5 Klage.....	10
3. MILJØTEKNISK BESKRIVELSE	12
3.1 Grundlag for godkendelse	12
3.2 Oplysninger om ansøger og ejerforhold	13
3.3 Oplysninger om virksomhedens art	14
3.4 Oplysninger om virksomhedens placering	15
3.5 Oplysninger om etablering	16
3.6 Tegninger over virksomhedens indretning	17
3.7 Beskrivelse af virksomhedens produktion	18
3.8 Oplysninger om valg af placering samt valg af bedst tilgængelige teknologi	24
3.9 Oplysninger om forurening og forureningsbegrænsende foranstaltninger	26
4. MILJØTEKNISK VURDERING	30
4.1 Generelt	30
4.2 Beliggenhed og planforhold	30
4.3 Indretning og drift	30
4.4 Forurening og forureningsbegrænsende foranstaltninger	31
4.5 Kontrol og egenkontrol	33
4.6 Driftsforstyrrelser og uheld	33
4.7 Forureningsbegrænsende foranstaltninger og renere teknologi	34
4.8 Risikobetonede aktiviteter	34
4.9 Samlet vurdering	34

Bilag

Bilag 1:	Oversigtskort
Bilag 2:	Placering af bygninger
Bilag 3:	Indretning af virksomheden
Bilag 4:	Luftafkast og støjkloder
Bilag 5:	Oplysninger om råvareforbrug og tegning af procesanlæg

FORTROLIG

1.

INDLEDNING

Virksomheden Nordanic Chrom A/S har i brev af 3. august 2002 ansøgt om godkendelse af nyetableret listevirksomhed beliggende Gammelgårdsvej 67 B, 3520 Farum.

Miljøgodkendelsen søges i henhold til bilag 1 i bekendtgørelse nr. 646 af 29. juni 2001 om godkendelse af listevirksomhed pkt. A-8.a:

"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".

Nordanic Chrom A/S er en galvaniseringsvirksomhed, der foretager overfladebehandling af metal og plast med kobber, nikkel, chrom, sølv og guld. Der overfladebehandles primært plastemner med kompliceret geometri, som fx greb, håndtag, forbindelsesstykker mm.

2. GODKENDELSE

På grundlag af de i sagen foreliggende oplysninger meddeler Farum Kommune, i medfør af §33, stk. 1 i Miljøbeskyttelsesloven¹ virksomheden Nordanic Chrom A/S, 3520 Farum miljøgodkendelse på nedenstående vilkår.

2.1 Vilkår for miljøgodkendelsen

Godkendelsen er betinget af, at følgende vilkår overholdes:

2.1.1 Generelle vilkår

1. Virksomheden skal drives i overensstemmelse med oplysningerne i den miljøtekniske beskrivelse og vurdering, samt med de ændringer, der følger af godkendelsens vilkår.
2. Vilkårene kan ændres efter den 8. april 2011. Vilkårene kan endvidere revideres med henblik på at forbedre virksomhedens kontrol med egen forurening for at opnå et mere hensigtsmæssigt tilsyn eller såfremt forudsætningerne for godkendelsen ændres væsentligt.
3. Virksomheden må ikke ændres bygningsmæssigt eller driftsmæssigt på en måde, som indebærer forøget forurening, før ændringen er godkendt af Farum Kommune.
4. Der skal til enhver tid findes et eksemplar af denne miljøgodkendelse på virksomheden. Den ansvarlige for driften og berørte medarbejdere skal være bekendt med godkendelsens vilkår.
5. Virksomhedens produktionskapacitet og forbrug af råvarer må ikke overstige de i nedenstående tabel nævnte årlige værdier.

Type/art	Mængde kg/år
Natriumhydroxid	4.400
Syrer	10.000
Chromsyre	550
Ammoniak	1.100
Natriumklorid	1.100
Nikkelsulfat	1.100
Nikkelklorid	550
Kobbersulfat (CuSO ₄)	2.500
Kobber-pellets	4.400

¹ Bekendtgørelse nr. 753 af 25. august 2001 af lov om miljøbeskyttelse

Type/art	Mængde kg/år
Nikkel	1.700
Palladium	20

6. Der må i produktionen ikke anvendes nikkelklorid, nikkelsulfat eller chromsyre på pulverform.
7. Der skal være etableret rumadskillelse til produktionsafsnit (galvaniseringsanlæg) inden produktionen påbegyndes.
8. Flydende kemikalier og kemikalieaffald skal opbevares indendøre i en spildbakke med et volumen, der mindst kan rumme indholdet af den største beholder. Spildbakken må ikke have afløb til kloak.
9. Natriumhydroxid må ikke opbevares i samme spildbakke som svovlsyre.
10. Der må ikke ligge væske på gulvet i produktionslokale. Ved større spild skal dette opsamles og bortskaffes som kemikalieaffald.

2.1.2

Luftemissioner

11. Driftsinstruks for posefilter skal være tilgængeligt i umiddelbar nærhed af filtret. Drift og kontrol med posefiltret skal ske i overensstemmelse med angivelserne i filterleverandørens driftsinstruks. Der skal ugentligt føres tilsyn med filtrets renluftsside for kontrol af nedslidning af filterposer.
12. Emissionen af støv skal overholde de i tabellen angivne grænseværdier:

Stof	Massestrømsgrænse	Emissionsgrænse	B-værdi
	g/time	mg/Nm ³	mg/m ³
Støv i øvrigt (<10µm)	<500	300	0,08
	500-5000	50	
	>5000	10	
Kobber	25	5	0,01

B-værdien er et udtryk for virksomhedens maksimalt tilladelige bidrag til koncentrationen i omgivelserne.

De angivne emissionsgrænser er månedsmiddelværdier for driftstiden, der skal overholdes for hvert afkast på virksomheden. Emissio-

nen er et udtryk for koncentrationen af forurening i den luft, som virksomheden udsender gennem et afkast.

13. Emissionen af syre og ammoniak skal overholde de i tabellen angivne grænseværdier:

Stof	Massestrøms-grænse g/time	Emissions-grænse mg/Nm ³	B-værdi mg/m ³
Saltsyre	500	100	0,05
Svovlsyre	500	100	0,01
Salpetersyre	500	100	0,01
Ammoniak	5000	500	0,3

14. Virksomheden skal inden 3 måneder fra modtagelse af denne afgørelse lade udføre en præstationsmåling for støv, kobbersulfat, saltsyre, svovlsyre, salpetersyre og ammoniak til fastlæggelse af afkasthøjden og fremsende resultaterne sammen med en OML-beregning til Farum Kommune.
15. Virksomheden skal herefter på Farum Kommunes forlangende lade udføre præstationsmåling til kontrol af at godkendelsens vilkår vedrørende luftemission er overholdt. Kravet kan højst fremsættes én gang årligt, med mindre den seneste kontrol viser, at vilkårene ikke er overholdt.
16. Præstationsmålingerne skal udføres for egen regning og af et akkrediteret firma, eller et firma som kan anerkendes af tilsynsmyndigheden. Kontrolmålinger skal udføres under forhold, hvor galvaniseringsanlægget er i fuld, normal drift. Ved hver præstationsmåling skal der foretages mindst 3 enkeltmålinger af ca. en times varighed. I målingen skal indgå måling af luftmængde.
17. Målinger og målerapporter skal udføres i overensstemmelse med den til enhver tid gældende vejledning. Aktuelt Miljøstyrelsens vejledning nr. 2, 2001 "Luftvejledningen".
18. Emissionsgrænseværdier anses for overholdt, når det aritmetiske gennemsnit af de udførte målinger er mindre end eller lig med grænseværdien. Kontrol af B-værdier foretages ved hjælp af beregningsmodeller iht. Luftvejledningen (OML-point eller -multi). Ved beregning bruges den emission, der måles under normal, fuld drift, som konstant emission.

19. Afkast L1 skal inden 5 måneder fra modtagelse af denne afgørelse etableres med den højde over tagryg, som fastsættes på baggrund af OML-beregninger ud fra de i vilkår 14 anførte emissionsmålinger. Afkastet skal være opadrettet og med en lufthastighed på mindst 8 m/s. Afkastet skal være forsynet med en målestuds indrettet i overensstemmelse med retningslinierne i Luftvejledningens kapitel 8.

2.1.3

Støj

20. Skur for kompressor til ventilation skal støjisoleres og ventilator støjdæmpes inden udgangen af marts 2003.
21. Virksomhedens bidrag – målt udendørs – til det ækvivalente, korrigerede støjniveau må i intet punkt i området - uden for virksomhedens skel - overstige de nedenfor anførte værdier:

Alle døgnets timer alle ugens dage	60 dB(A)
------------------------------------	----------

22. Virksomhedens bidrag – målt udendørs – til det ækvivalente, korrigerede støjniveau må i intet punkt for boliger beliggende i og i områder udenfor erhvervsområde 2.E.1 overstige de nedenfor anførte værdier:

Dag:

Mandag – fredag	kl. 07.00 – 18.00	45 dB(A)
Lørdag	kl. 07.00 – 14.00	45 dB(A)
Lørdag	kl. 14.00 – 18.00	40 dB(A)
Søn- og helligdage	kl. 07.00 – 18.00	40 dB(A)

Aften:

Alle dage	kl. 18.00 – 22.00	40 dB(A)
-----------	-------------------	----------

Nat:

Alle dage	kl. 22.00 – 07.00	35 dB(A)
-----------	-------------------	----------

23. Virksomheden skal inden udgangen af april 2003 og herefter på Farum Kommunes forlangende lade udføre støjmålinger og -beregninger til dokumentation for, at de fastsatte støjvilkår er overholdt. Kravet kan højst fremsættes én gang årligt, med mindre den seneste kontrol viser, at vilkårene ikke er overholdt.

Målinger og målerapporter skal foretages i henhold til Miljøstyrelsens vejledning nr. 5, 1993 "Beregning af ekstern støj fra virksomheder. Målesteder aftales med Farum Kommune.

2.1.4

Affald

24. Affald skal opbevares, transporteres og bortskaffes efter Farum Kommunes til enhver tid gældende regulativer.
25. For de affaldstyper, hvor der ikke findes en regulativfastsat ordning, skal bortskaffelsen ske efter Farum Kommunes anvisninger.
26. Bortskaffelse af følgende affaldsfraktioner sker som nedenfor nævnt:
 - Slam, sand og aktivt kul fra spildevandsrensning samt kasserede procesbade, der ikke kan genanvendes, opbevares i lukkede beholdere og bortskaffes som kemikalieaffald.
 - Pap, papir, metalaffald, elektronikaffald og plastfolie sorteres fra øvrigt affald og bortskaffes til genanvendelse på godkendt modtageanlæg.
 - Olie- og kemikalieaffald skal opbevares i hensigtsmæssige, tætte beholdere med tætsluttende låg. Oplagspladser skal være afskærmet mod nedbør, og pladsen skal indrettes med opsamling så en mængde svarende til minimum indholdet af den største beholder tilbageholdes ved spild eller lækage. Opbevaringen skal ske på tæt bund uden afløb til kloak eller jord. Affaldet bortskaffes efter behov til godkendt modtageanlæg dog mindst én gang årligt.

2.1.5

Spildevand

27. Der må maksimalt udledes 35 m³ rensat processpildevand pr. døgn og maksimalt 6.800 m³ processpildevand pr. år til kloak.
28. Processpildevandet skal afledes til kloak med en temperatur på under 50°C.
29. pH i spildevandet skal reguleres således, at det ligger indenfor intervallet 6,5 – 9,0.
30. Ved udledning til kloak skal virksomhedens processpildevand overholde følgende grænseværdier:

Kobber	0,50 mg/liter
Nikkel	0,25 mg/liter
Chrom	0,30 mg/liter
Chrom ^{VI}	0,10 mg/liter
Klorid	1.000 mg/liter
Sulfat	500 mg/liter
Ammoniak	50 mg/liter

31. Spildevandsprøverne udtages flowproportionalt over 1 døgn. Prøver udtages efter sandfilter og umiddelbart inden udløb til kloak.
32. Virksomhedens afløb skal indrettes således, at de i vilkår 34 og 35 nævnte registreringer og prøver kan udtages.
33. Øvrige stoffer – udover de anførte i vilkår 30 – må ikke tilledes offentlig kloak i mængder eller koncentrationer, der kan skade kloaknettet eller renseanlægget og virke til gene for personer, der er beskæftiget med kloaknettet eller på renseanlægget.
34. pH og afledt mængde spildevand skal registreres kontinuert.
35. Virksomheden skal en gang pr. kvartal lade spildevandet analysere med henblik på at dokumentere, at vilkår 29 er overholdt.

Prøveudtagning og analyse af spildevand skal udføres af et dertil akkrediteret firma og i overensstemmelse med den til enhver tid gældende vejledning. Aktuelt Miljøstyrelsens vejledning nr. 11, 2002.

Resultaterne skal sendes til Farum Kommune med en beskrivelse af driftsforholdene under prøveudtagningen. Udgifterne til prøveudtagning og analyse skal afholdes af virksomheden.

Efter fire prøvetagninger kan antallet af prøvetagninger pr. år tages op til revision.

2.1.6

Renere teknologi

36. Virksomheden skal til enhver tid søge at nedbringe miljøbelastningen fra produktionen.

2.1.7

Rapportering

37. Virksomheden skal føre driftsjournal over følgende:
 - Ugentligt tilsyn af posefilter samt eventuelle driftsforstyrrelser og uheld
 - pH og udledt mængde af spildevand
 - Uheld og uregelmæssigheder i driften

Driftsjournalen skal være tilgængelig for tilsynsmyndigheden på virksomheden i mindst 5 år og udleveres i kopi på forlangende.

38. Virksomheden skal ved eventuelle udslip af forurenende stoffer til jord, vand eller luft straks kontakte Farum Kommune.

39. Hvert år senest 1. februar fremsendes til Farum Kommune en opgørelse for foregående år (1. januar – 31. december) over følgende:

- Forbrug af råvarer
- Vandforbrug og mængden af spildevand
- Uheld og driftsændringer
- Analyseresultater for året
- Affaldsmængder fordelt på affaldstyper med oplysning om bortskaffelse

2.2

Lovgrundlag

Miljøgodkendelsen er meddelt i henhold til §33, stk. 1 i Lovbekendtgørelse nr. 753 af 25. august 2001 om miljøbeskyttelse. Bestemmelserne om godkendelse af listevirksomheder fremgår af lovens kapitel 5 og af Miljøministerens bekendtgørelse nr. 646 af 29. juni 2001 om godkendelse af listevirksomhed. Virksomheden omfatter punkt A-8.a til bekendtgørelsen.

2.3

Offentliggørelse og underretning

Afgørelsen offentliggøres ved annoncering i lokalpressen tirsdag den 8. april 2003.

Teknisk Forvaltning har på Byrådets vegne underrettet følgende om afgørelsen:

- NORDANIC CHROM A/S
- Arbejdstilsynet i Frederiksborg Amt
- Embedslægen i Frederiksborg Amt
- Frederiksborg Amt
- HUR
- Danmarks Naturfredningsforening (lokalkomite)

2.4

Tilsyn

Farum Kommune har tilsynet med virksomheden.

2.5

Klage

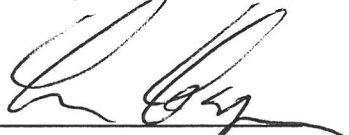
Miljøgodkendelsen kan påklages til Miljøstyrelsen af enhver der har en individuel, væsentlig interesse i sagens udfald samt af visse offentlige institutioner og interesseorganisationer.

Klagefristen er 4 uger fra offentliggørelsen. Eventuel klage skal være skriftlig og stiles til Miljøstyrelsen.

Klagen indsendes til Farum Kommune, Teknisk Forvaltning, Drift og Anlæg, Rådhuset, 3520 Farum, således at den er kommunen i hænde senest tirsdag den 6. maj 2003. Farum Kommune vil videresende klagen til Miljøstyrelsen bilagt sagens akter. Ansøgeren vil modtage besked, hvis godkendelsen påklages, og ellers når klagefristen er udløbet.

Denne afgørelse kan jf. Miljøbeskyttelseslovens §101 indbringes for domstolene inden 6 måneder efter, at afgørelsen er offentliggjort.

Farum, den 27. marts 2003


Lars Carpens
Erik B. Frandsen

3. MILJØTEKNISK BESKRIVELSE

3.1 Grundlag for godkendelse

Miljøgodkendelsen er baseret på følgende sagsakter:

1. Ansøgning om miljøgodkendelse fra NORDANIC CHROM A/S, dateret 3. august 2002.
2. Tilsyn på virksomheden den 19. december 2002
3. Tilsyn på virksomheden den 24. februar 2003

3.2

Oplysninger om ansøger og ejerforhold

Ansøgeren har givet nedenstående oplysninger til brug for sagens behandling.

Virksomhedens navn	NORDANIC CHROM A/S
Virksomhedens art og liste- betegnelse	A-8.a: 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 m ³ .
Virksomhedens beliggenhed	Gammelgårdsvej 67 B 3520 Farum
Tlf. nr.	4814 4303
Mobil nr.	2146 6825
E-mail	fk@nordanic.dk
Den ansvarlige for virksomhedens drift	Kadir Kalic Lyngelvej 183 B 3450 Allerød
CVR-nr.	26 69 39 85
P-nr.	
Ejer af ejendommen	Ejendomsselskabet Gammelgårdsvej 75 Aps, 3520 Farum
Matr. nr.	14 fr, Farum By, Farum

3.3 Oplysninger om virksomhedens art

3.3.1 Virksomhedens listebetegnelse

Jf. bekendtgørelsen om godkendelse af listevirksomhed, bilag 1, kan virksomheden henføres til listens pkt. A-8.a - 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.

3.3.2 Kort beskrivelse af ansøgt projekt

Nordanic Chrom A/S har i brev af 3. august 2002 fremsendt ansøgning om miljøgodkendelse af ny galvaniseringsvirksomhed på ejendommen Gammelegårdsvej 67 B, 3250 Farum. Etablering af virksomheden sker i eksisterende bygninger, hvor der tidligere har ligget et øl/sodavands-depot.

Produktionen vil bestå i metallisering af primært plaststøbte emner, som via neddykning i forskellige kemiske bade påføres et lag af nikkel, kobber, chrom eller lignende.

3.4 Oplysninger om virksomhedens placering

3.4.1 Oversigtsplan

Oversigtsplan, der viser virksomhedens placering i forhold til omgivelserne, er vedlagt som bilag 1.

3.4.2 Plan for virksomhedens placering på grund

Situationsplan i målestok 1:1.000, der viser virksomhedens placering på grunden, er vedlagt som bilag 2.

3.4.3 Planlægning for området

Virksomheden er beliggende i område 2 – Midtbyen, 2.E.1 jf. Farum Kommuneplan 2001-2012. Området 2.E.1 er udlagt til erhvervsformål for industri- og værkstedsbebyggelse. I følge tillæg A til Kommuneplan 2001-2012 er områdernes anvendelse udvidet til også at omfatte uddannelsesinstitutioner og offentlig/privat service.

Området er omfattet af Partiel Byplanvedtægt 4.

Af byplanvedtægt 4 fremgår det, at området kun må anvendes til erhvervsformål, idet det dog er muligt at give tilladelse til enkelte boliger for f.eks. en bestyrer.

Endvidere fremgår det af vedtægten, at: "der må på ejendommen ikke drives nogen art af virksomhed, som ved støv, røg, lugt, støj, rystelser eller ved sit udseende eller på anden måde efter kommunalbestyrelsens skøn er til ulempe for den omliggende bebyggelse".

3.5**Oplysninger om etablering**

Der er tale om en nyetablering på ejendommen, hvor der tidligere har være lagervirksomhed. Bygningen er opført i 1988.

3.6

Tegninger over virksomhedens indretning

Virksomheden er beliggende på matrikel 14 fr, Farum By, Farum, som udgør 3.306 m².

Virksomheden består af en 5,5 m høj produktionsbygning på i alt 1.492 m² samt et kælderareal på 96 m². Bebyggelsesprocenten er 48%. Plan over virksomhedens indretning fremgår af bilag 3.

Virksomheden er indrettet med et automatisk galvaniseringsanlæg placeret i et aflukket produktionsafsnit på ca. 400 m² i produktionsbygningen. Indeholdt i produktionsbygningen er desuden et monteringsområde, hvor emner monteres på varebærere inden galvanisering, råvarelager, færdigvarelager og stangværksted.

Herudover indeholder virksomheden kontorlokaler, omklædning/bad, laboratorium og spisestue.

3.7

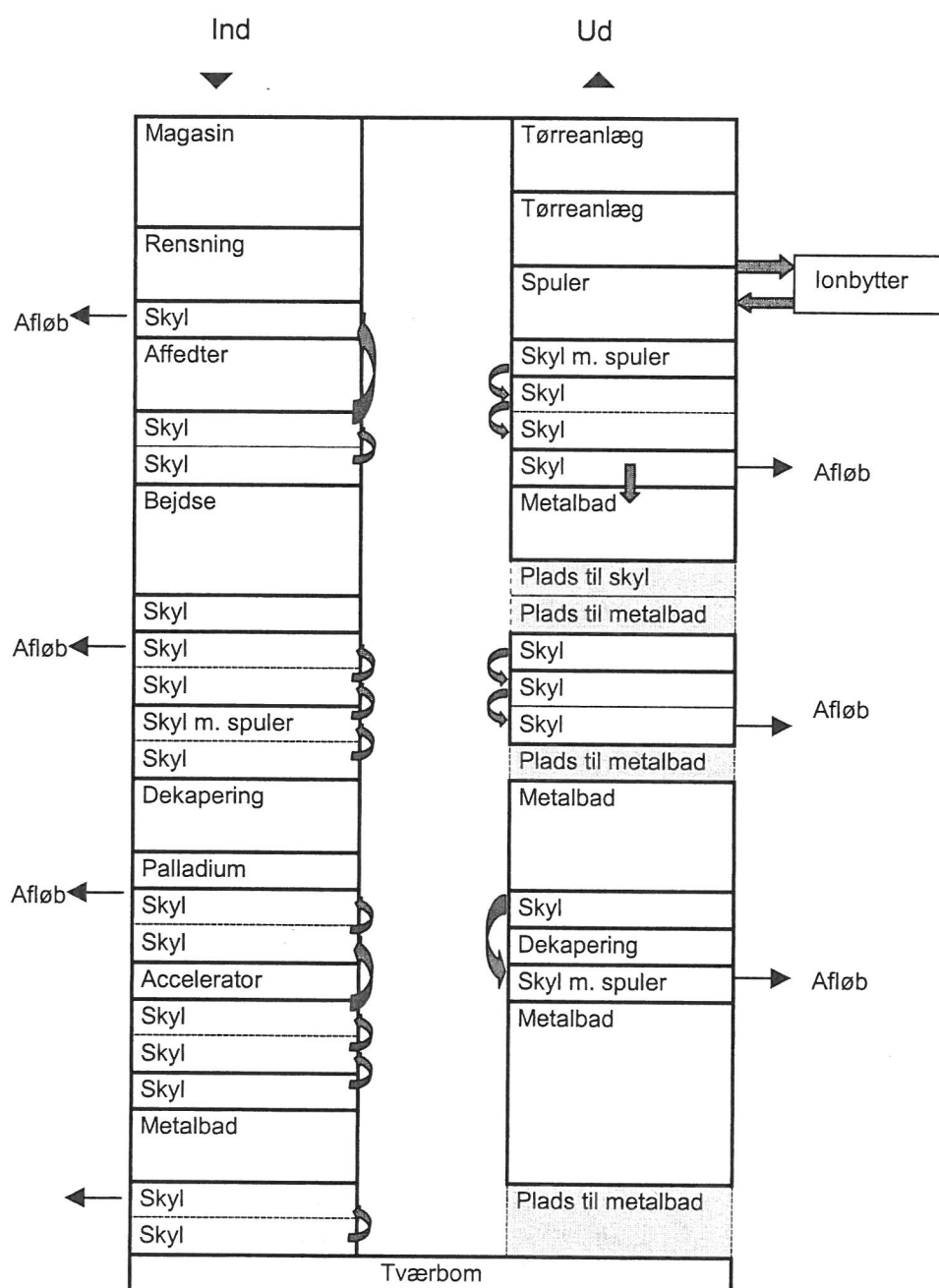
Beskrivelse af virksomhedens produktion

3.7.1

Virksomhedens indretning

Plan over virksomhedens lokaler med angivelse af placering af produktionsanlæg samt lager mv. fremgår af bilag 3.

Virksomhedens hovedaktivitet består af et automatisk galvaniseringsanlæg, bestående af en forbehandling med 19 kar og en metalpålægning med 18 kar samt et tørreanlæg jf. principtegning i figur 1. En mere præcis tegning er vedlagt i bilag 5, men behandles fortroligt.



Figur 1 Galvaniseringsanlæg, principtegning

Desuden er der etableret et anlæg til fremstilling af demineraliseret vand, et ionbytteranlæg ved sidste skyllekar samt et renseanlæg til behandling af virksomhedens spildevand.

Galvaniseringsanlæg, anlæg for demineraliseret vand, lager for kemikalier samt spildevandsrensning er placeret i produktionsafsnittet.

Produktionsbygningen har betongulv, og der er etableret et svagt hævet betongulv med syrefast PVC-vinyl i produktionsafsnittet.

Gulvet i produktionsafsnittet er etableret med en svag hældning mod 3 afløb placeret mellem de to rækker kar. Gulvafløbene leder eventuelt overslæb og spild til en 600 l buffertank.

Flydende kemikalier opbevares i produktionsafsnittet i et område etableret med opkant og uden afløb til kloak, samt et volumen der kan rumme indholdet af den største beholder.

Styring af galvaniseringsanlægget, montering og afmontering samt pakning mv. foregår udenfor produktionsafsnittet.

3.7.2

Produktionskapacitet samt art og forbrug af råvarer

Virksomheden etableres med en kapacitet på overfladebehandling af 200.000 m²/år. Der overfladebehandles hovedsageligt plastemner.

Ved etablering fyldes karrene med de forskellige kemiske væsker. Herefter vil der kun blive tale om opfyldning på grund af svind og fordampning.

De anvendte råvarer i produktionen er angivet i tabel 1.

Type/art	Opbevaring
Natriumhydroxid (NaOH)	Palletank
Svovlsyre (H ₂ SO ₄)	Palletank
Chromsyre (H ₂ CrO ₄)	25 liter plastdunke
Saltsyre (HCl)	25 liter plastdunke
Salpetersyre (HNO ₃)	25 liter plastdunke
Borsyre (H ₃ BO ₃)	25 liter plastdunke
Oxalsyre (H ₂ C ₂ O ₄)	25 liter plastdunke
Ammoniak-opl. (NH ₃)	25 liter plastdunke
Natriumklorid (NaCl)	25 kg sække
Natriumdisulfit (Na ₂ S)	25 kg sække
Nikkelsulfat (NiSO ₄)	25 liter plastdunke
Nikkelklorid (NiCl ₂)	25 liter plastdunke
Kobbersulfat (CuSO ₄)	25 kg sække
Kobber-pellets	
Nikkel	Metalspand

Type/art	Opbevaring
Palladium	plastdunke
Aktivt kul	25 kg sække
Ionbyttermateriale	
Fluidiseringsmiddel	25 liter plastdunke

Tabel 1. Årligt forbrug af råvarer.

Der forventes et samlet forbrug af råvarer på 29 tons pr. år. En udførlig angivelse af forbruget af de enkelte råvarer er vedlagt i bilag 5, men behandles fortroligt.

Natriumhydroxid, svovlsyre, chromsyre og saltsyre indgår i den løbende produktion og opbevares derfor på virksomheden. De øvrige råvarer indkøbes kun lejlighedsvis i forbindelse med opfyldning af kar, og findes således kun oplagret i mindre mængder på virksomheden.

Der anvendes elektricitet til opvarmning af proceskar og tørreanlæg med et forventet energiforbrug på 400.000 kWh pr. år. Rumopvarmning leveres af udlejer.

Vand anvendes i produktionen til skylning af emnerne mellem neddykning i de forskellige kemiske væsker. Vandet vil kontinuerligt i processen blive suppleret med frisk vand, hvilket betyder et forventet årligt vandforbrug på ca. 6.100 m³.

3.7.3

Beskrivelse af virksomhedens procesforløb

Virksomhedens proces består af en montering af emner, galvanisering med en forbehandling og efterfølgende metalpålægning, tørring, afmontering og pakning.

Montering

De forskellige plastemner, der skal overfladebehandles på virksomheden, modtages i støbt form fra kunden.

Plastemnerne pakkes ud og ophænges af et hold montricer på varebærere. Hver varebærer kan rumme 4-5 m² overflade. Denne aktivitet foregår i monteringsafsnittet placeret ved siden af produktionsafsnittet.

Galvanisering

Efter montering placeres varebærerne ved startpositionen til galvaniseringsanlægget. Varebærerne kører herefter igennem de kemiske bade afbrudt af de nødvendige skyllebade (Antallet af skyllebade angiver antallet af skyl, som emnerne gennemgår). Anlægget er elektronisk styret, således

at valg af kar til den enkelte proces, dyppetid mv. er indtastet på forhånd. Der foregår ingen manuel betjening i forbindelse med galvaniseringen. Der er på anlægget etableret modstrømsskyl og sparskyl, hvilket er nærmere beskrevet i afsnit 3.9.1.2.

Emnerne gennemgår først en forbehandling og derefter en pålægning af overfladebelægning af kobber, nikkel, chrom eller guld.

Virksomhedens samlede kapacitet af de anvendte kar udgør ca. 56 m³. Karrene omfatter følgende typer med angivelse af det samlede volumen. Tallene, angivet i parentes, er volumenet på eventuelt fremtidige kar, der er afsat plads til i anlægget.

• Metalbade	ca. 14.300 liter	(+4.800 liter)
• Affedterbade	ca. 1.800 liter	
• Bejdse	ca. 2.600 liter	
• Aftræksbad	ca. 2.400 liter	
• Accelerator	ca. 1.200 liter	
• Dekapering	ca. 3.600 liter	
• Skyllebade, sparskyl og ionbyttet skyl	ca. 24.300 liter	(+1.200 liter)

Alle kar har fast placering jf. principskiten i figur 1.

Procesbadene vedligeholdes ved opfyldning bortset fra et dekaperingsbad på 1.200 l, som skal udskiftes hver 6 - 8 uge. Der doseres direkte fra de indkøbte beholdere uden afvejning.

Der foretages randudsugning på alle opvarmede procesbade samt kemisk nikkel og dekapering. Udsugningsluften ledes over posefilter til afkast jf. bilag 4.

Forbehandling:

Først renses varebærerne for metalbelægninger fra galvaniseringen i syrebade og elektrolytisk.

Derefter foretages en affedtning samt en kemisk bejdsning af emnerne, hvorved snavs fjernes og emnernes overflade eroderes.

Ved dekapering afrenses chrom fra bejdsen og overfladen jævnes ved pålægning af palladium. I accelerator fjernes tin fra palladium, hvorefter nikkel pålægges kemisk og emnerne er nu klar til galvanisering.

Metalpålægning:

Metallerne kobber, nikkel, guld og chrom pålægges elektrolytisk ved en udfældning af tynde metalpålægninger. Ved denne proces pålægges tynde belægninger ned til få tusindedele af en millimeter, og opholdstiden i bade – procestiden – er derfor meget kort. De mange dyp af emner og efterfølgende skyl giver derfor anledning til tungmetalholdigt spildevand.

Tørring

Efter endt behandling i de kemiske bade tørres emnerne i varmluftsovne, der afslutter galvaniseringsanlægget. Tørringen foregår ved en temperatur på maks. 63°C. Tørreanlægget er isoleret, og der sker kun udskiftning af tørreluften, når ovnene åbnes for indsætning og udtagning af emner.

Afmontering og pakning

Varebærerne køres herefter ud i produktionsbygningen til afmontering, visuel inspektion, pakning og forsendelse.

3.7.3.1

Virksomhedens øvrige anlæg og aktiviteter

Oplag

I lager opbevares ubehandlede emner såvel som færdigbehandlede emner samt faste råvarer/kemikalier.

Flydende kemikalier opbevares i produktionsafsnittet i et område etableret med opkant og uden afløb til kloak, samt et volumen der kan rumme indholdet af den største beholder.

Stangværksted

I stangværksted udføres mindre reparationer af varebærere m.v. , bl.a. på en metaldrejebænk.

Laboratorium

Virksomheden påtænker at etablere et mindre laboratorium til udførelse af driftsanalyser på prøver fra diverse procesbade. Pt. sendes prøverne til analyse på eksternt laboratorium.

Hovedparten af prøverne vil efter analyse blive tilbageført til procesbadene og resterende prøver vil blive opsamlet i spildbeholder og bortskaffet som kemikalieaffald.

Rensningsanlæg

På sidste skyllebad er der etableret ionbytning, hvorved der ikke er afløb fra dette.

Virksomheden har etableret eget rensningsanlæg, hvor alt processpildvand renses inden afledning til offentlig kloak. Rensningsanlægget er placeret i produktionsafsnittet.

Rensningen består af pH-regulering, fældning med natriumdisulfit og sedimentation, kulfilter og sandfilter.

Slam fra sedimentation presses i en filterpresse og emballeres i bigbags.

3.7.4

Driftsforstyrrelser og uheld

Driften af anlægget vil blive elektronisk overvåget på udvalgte kemiske og fysiske parametre og ved afvigende driftstal vil anlægget slå alarm.

Spild af kemikalie-pulver vil blive fejtet op, mens spild af væsker i produktionsområdet vil blive ledt til buffertank, hvorfra det enten kan ledes til virksomhedens rensesanlæg eller suges op og afledes til Kommune Kemi.

Såfremt der sker brud på et proceskar er gulvet etableret med en hældning, således at det kan indeholde 12 m³. Spildet suges op fra buffertank og bortskaffes som kemikalieaffald.

Der opbevares ikke kemikalier eller farligt affald udendørs.

3.7.5

Daglig driftstid

Den samlede driftstid vil afhænge af ordretilgangen. Ved optimal ordretilgang forventes 24 timers drift på alle hverdage.

Virksomheden starter med 15 personer beskæftiget i produktionen, og forventer en stigning op til 50 personer i løbet af 5 år.

3.7.6

Midlertidig eller permanent drift.

Virksomhedens drift er permanent.

3.8 Oplysninger om valg af placering samt valg af bedst tilgængelige teknologi

3.8.1 Redegørelse for virksomhedens lokaliseringsovervejelser

Nordanic Chrom fik mulighed for at leje sig ind i passende produktionslokaler, som er beliggende i et industrikvarter med tilsvarende industri.

3.8.2 Bedst tilgængelige teknologi (renere teknologi)

Virksomheden har påbegyndt indførelse af et miljøledelsessystem efter ISO 14001, som forventes implementeret i løbet af 2003.

Stoffer/processer

Der anvendes ikke cyanid i produktionen. Der anvendes chrom^{VI}, idet der endnu ikke er udviklet en chrom^{III}, der giver en lige så god kvalitet af chrombelægninger på plast, som ved anvendelse af chrom^{VI}. Udviklingen af chrom^{III} belægninger vil blive fulgt løbende med henblik på at overgå til dette, når kvaliteten er tilstrækkelig til at opfylde kundernes krav hertil.

Virksomheden er udstyret med den nyeste teknik indenfor styring af galvaniseringsprocesser, hvorved man kan reducere overslæb mellem proceskar mest muligt.

Der er etableret sparskyl ved bejdse og chrombad, hvorved råvareforbruget af chromsyre reduceres.

Der anvendes nikkelsulfat, nikkelklorid og chromsyre på væskeform for at undgå støvemission at nikkel og chrom^{VI} ved opfyldning af proceskar.

Energi

Temperaturen af procesbade styres automatisk og reguleres enkeltvis til den lavest mulige produktionstemperatur liggende mellem 20°C og 50°C. I weekender og helligdage sænkes temperaturen af badene så meget som det er muligt uden at der opstår risiko for, at badene ødelægges.

Tørreanlæg er lukket og isoleret, og kører kun under produktion og ved så lav en temperatur som mulig.

Vand/spildevand

Skyl foretages i modstrøm og der etableres sparskyl ved bejdse og chrombad samt ionbytning af skyllevand fra sidste skyllekar. Herved opnås genbrug af ca. 60% af vandmængden.

Spildevandet renses ved pH-regulering, sedimentation, kulfilter og sandfilter inden udledning til offentlig kloak.

Affald

Slam og aktivt kul fra spildevandsrensning sendes til Tyskland til oparbejdning af tungmetallerne.

Tomme plastdunke og palletanke sendes retur til leverandør.

3.9 Oplysninger om forurening og forureningsbegrænsende foranstaltninger

3.9.1 Oplysninger om emissionskilder

Virksomheden giver anledning til emissioner i form af luft, støj, affald og spildevand.

Virksomhedens emissionskilder fremgår af tabel 2.

Luft	L1: Udsugning fra rumventilation og proceskar
Støj	S1: Luftindtag til ventilationsanlæg S2: Transport til og fra virksomheden
Affald	A1: Farligt affald A2: Andet ikke-farligt affald
Spildevand	V1: Processpildevand fra rensningsanlæg V3: Overfladevand fra befæstede arealer V2: Sanitært spildevand fra toiletter, bad og spiserum

Tabel 2 Emissionskilder

3.9.1.1 Luftforurening

Produktionslokalet er forsynet med rumventilation og der er etableret randudsugning på en række forbehandlings- og proceskar.

Udsugningen kører konstant døgnet rundt med en udsuget luftmængde på 40.000 m³ pr. time.

Afkast er ført 1 meter over tagryg og placeret som vist i bilag 4.

Der forekommer emission af vanddamp og støv herunder kobbersulfat, samt ammoniak og syrer herunder saltsyre, svovlsyre, salpetersyre, borsyre og oxalsyre.

På afkastet er etableret et posefilter med en udskilningsgrad på 95% til opsamling af støv, herunder specielt kobbersulfat. Filtret kontrolleres manuelt.

3.9.1.2

Spildevand

Processpildevand

Der forekommer processpildevand fra skyllekar. Processpildevand, der ledes til offentlig kloak, udgør ca. 6.100 m³ pr. år, med en gennemsnitlig udlodning pr. døgn på 27 m³.

Skyllevand recirkuleres i modstrøm mellem de enkelte skyllekar jf. princip-tegning i figur 1. Fra skyl efter chromkar og skyl efter bejdsekar anvendes sparskyl, hvor skyllevandet anvendes som tilsætning til de to proceskar.

Vandet fra det sidste skyllekar i galvaniseringsanlægget renses ved ionbytning og recirkuleres til skylning.

Processpildevand fra afløb fra skyllekar samt de tre gulvafløb i produktionsområdet afledes til en 600 l buffertank i syrefast stål. Fra buffertanken pumpes spildevandet over i rensningsanlægget, hvor pH reguleres til 8,8 med henholdsvis natriumhydroxid og svovlsyre for optimal udfældning af tungmetaller, der tilsættes natriumdisulfit for fældning af chrom samt fluidiseringsmiddel og spildevandet overføres til en sedimenteringstank.

Herfra ledes spildevandet over et kulfilter efterfulgt af et sandfilter.

Slam fra sedimenteringstanken overføres til en filterpresse. Efter presning emballeres slammet i bigbags, der opbevares indendørs indtil afhentning.

Spildevand fra filterpressen føres tilbage til indløb af rensningsanlægget.

Det forventes, at spildevandet kan renses for tungmetaller til nær ved drikkevandskvalitet og maks. 0,3 mg/l for kobber, 0,2 mg/l for nikkel og 0,2 mg/l for chrom.

Overfladevand fra de befæstede arealer ledes til offentlig kloak.

Sanitært spildevand

Virksomheden har sanitært spildevand fra spisesstue, bad og toiletter. Det årlige vandforbrug hertil er ikke specificeret, hvorfor den årlige mængde sanitært spildevand anslås til 200 - 600 m³.

3.9.1.3

Støj

Der forekommer støj fra følgende aktiviteter på virksomheden:

- Kompressor til ventilation
- Ventilator til udsugning
- Intern og ekstern transport, læsning og aflæsning

Alle produktionsmaskiner er placeret indendørs, og alle døre og porte er lukkede under produktion.

Kompressor til ventilation er etableret i et uisoleret skur på vestvendt gavl jf. bilag 4 og ventilator er etableret på gavlen uden indkapsling. Naboer har oplyst, at Carl Bro har udført vejledende støjmålinger i skel (med Brüel og Kjær støjmåler Type 2236), der viste værdier fra 62 til 68,5 dB(A).

Der anvendes støjsvag el-truck i forbindelse med intern transport af materialer og produkter.

3.9.1.4

Affald

Virksomheden producerer årligt ca. 120 m³ tungmetalholdigt filterslam EAK 11 01 98 00 og ca. 500 kg aktivt kul EAK 19 08 99 00. Slam og aktivt kul sendes til Tyskland for udvinding af metallerne.

Der kasseres årligt ca. 2.000 kg ionbyttermateriale EAK 19 08 06 00, der sendes til Tyskland for regenerering og udvinding af metallerne.

Der fremkommer en mindre mængde støv fra posefiltre EAK 11 04 01 00 samt sand fra sandfilter EAK 19 08 02 00, som bortskaffes i henhold til Farum Kommunes regulativer for erhvervsaffald.

Fra kassering af dekaperingsbad vil der forekomme mellem 8.000 – 10.000 l syreholdigt affald EAK 11 01 06 00, som bortskaffes som kemikalieaffald.

Der vil forekomme mindre mængde kemikalieaffald fra laboratorium, som bortskaffes til godkendt behandler.

Pap og plast fra udpakning af råvarer samles i separate containere og sendes til genbrug eller forbrænding via godkendt transportør.

Tomme palletanke og plastdunke returneres til leverandør.

3.9.1.5

Jord- og grundvand

Produktionslokalet er etableret med fuldsvejst syrefast PVC-vinyl og hældning mod tre afløb, der afleder til en 600 l buffertank i syrefast stål.

Der foretages ikke udendørs opbevaring af kemikalier eller farligt affald.

På ejendommen er registreret en 6.000 l nedgravet olietank fra 1987, som tilhører ejeren.

3.9.1.6**Til- og frakørselsforhold**

Til- og frakørsel sker fra Gammelgårdsvej. Varetransport, herunder afhentning af kemikalieaffald, omfatter 1 – 2 lastbiler pr. dag. Ejendommen har tidligere været anvendt til depot for Ceres-bryggerierne og dermed en større belastning fra trafik.

4. MILJØTEKNISK VURDERING

4.1 Generelt

Ansøgningen vedrører nyetablering af en galvaniseringsvirksomhed med en produktionskapacitet på 200.000 m² pr. år.

Virksomheden etableres i eksisterende bygninger.

4.2 Beliggenhed og planforhold

Virksomheden er beliggende Gammelgårdsvej 67B. Virksomhedens aktivitet er galvanoteknisk overfladebehandling af mindre emner af plastic. Alle aktiviteter foregår indendørs og giver ikke anledning til støjmæssige gener.

Virksomheden er omfattet af miljøbeskyttelseslovens godkendelsesbekendtgørelse nr. 646 af den 29. juni 2001, bilag nr. 1, listepunkt A 8a" Virksomheder, der foretager overfladebehandling af metaller og plastmaterialer ved hjælp af en elektrolytisk eller kemisk proces, når det samlede volumen overstiger 30 m³.

Virksomhedens aktiviteter vurderes at være i overensstemmelse med partiel byplanvedtægt nr. 4

4.3 Indretning og drift

Produktionen foregår indendørs i eksisterende bygninger, hvor der etableres særskilt rum til galvaniseringsanlægget, men dette er endnu ikke etableret.

Af hensyn til sikring af en tilstrækkelig udsugning stilles krav om, at denne rumadskillelse er etableret inden produktionen påbegyndes.

Virksomheden har beskrevet at flydende kemikalier og kemikalieaffald opbevares indendørs i spildbakke. Denne er endnu ikke etableret, hvorfor der stilles krav herom. Da natriumhydroxid reagerer kraftigt med svovlsyre resulterende i varmeudvikling stilles krav om, at natriumhydroxid skal opbevares i særskilt spildbakke.

Der stilles krav om et maksimalt råvareforbrug.

Virksomheden har oplyst, at der vil blive anvendt nikkelsulfat, nikkelklorid og chromsyre på væskeform. Da det er muligt at anvende disse stoffer i pulverform og dette har stor indflydelse på, hvilke krav der skal stilles til

emissionsbegrænsende foranstaltninger for støv, stilles krav om, at disse stoffer ikke må anvendes i pulverform.

Driftstiden er 24 timer på alle hverdage, men til- og frakørsel af varer vil hovedsagelig ske i dagtimerne mellem kl. 07.00 og 17.00.

4.4

Forurening og forureningsbegrænsende foranstaltninger

4.4.1

Luft

Virksomheden giver anledning til emission af vanddamp og støv herunder kobbersulfat, samt ammoniak og syrer herunder saltsyre, svovlsyre, salpetersyre, borsyre og oxalsyre.

Rumventilation og randudsug ledes til et afkast, som er ført 1 m over tag.

Der er etableret posefilter med en rensningseffektivitet på 95% for støv.

Det vurderes, at der kun vil være tale om mindre mængder støv, da processerne foregår i våde bade, hvor støv kun optræder ved påfyldning med stoffer på pulverform. Et posefilter vurderes på denne baggrund at give en tilstrækkelig rensning for støv.

Det er ikke muligt ud fra råvareforbruget at beregne emissionen af syrer, idet fordelingen mellem overslæb af syrer til skyllebade og fordampning af syrer ikke er kendt.

Der er dog under antagelse af, at alt syre fordamper, foretaget en beregning af massestrøm og emission jf. tabel 3.

	Klasse	Massestrøm g/h		Emission mg/Nm ³		B-værdi mg/m ³
			Grænse		Grænse	
Saltsyre	III	230	500	5,75	100	0,05
Svovlsyre*	III	304	500	7,6	100	0,01
Salpetersyre	III	171	500	4,3	100	0,01
Ammoniak	IV	114	5000	2,9	500	0,3

*1/3 af svovlsyren antages anvendt til regulering af pH i spildevandet

Tabel 3 Overslagsmæssig beregning af emission

Ved denne meget konservative beregning overholdes såvel massestrømsgrænse som emissionsgrænse for hver af stofferne, hvorfor der ikke stilles krav om emissionsbegrænsning for syrer.

Det er imidlertid ikke rimeligt at beregne B-værdier ud fra denne konservative antagelse og der stilles derfor krav om, at der gennemføres emissionsmålinger på afkastet inden 3 måneder og at afksthøjden herefter fastsættes på baggrund af en OML-beregning.

4.4.2

Spildevand

Virksomheden udleder ca. 6.100 m³ processpildevand årligt bestående af rensset skyllevand fra skyllebade. Der udledes gennemsnitligt 27 m³ spildevand pr. dag.

Der forventes en koncentration af metaller i spildevandet efter rensning på maks. 0,3 mg/l kobber, 0,2 mg/l nikkel og 0,2 mg/l chrom. Desuden vil spildevandet indeholde klorid, sulfat og ammoniak. Spildevandet forventes at have en pH på ca. 8,8.

Det vurderes at virksomheden ved etablering af modstrømsskyl og sparskyl begrænser mængden af spildevand i henhold til anbefalinger i CETS udkast til BAT-note. Og at den etablerede spildevandsrensning (fældning med natriumhydroxid og natriumdisulfit, sedimentering, aktiv kulfilter og sandfilter) vurderes at være i overensstemmelse med anbefalinger i CETS udkast til BAT-note og at give en god og tilstrækkelig rensningsgrad.

Der stilles vilkår for maks. udledt mængde pr. døgn og maks. indhold af ovennævnte stoffer jf, Miljøstyrelsens vejledning nr. 6, 1994 Tilslutning af industrispildevand til kommunale spildevandsanlæg.

Der stilles krav om, at pH skal registreres kontinuert i spildevandet umiddelbart inden afløb til kloak samt at der skal gennemføres prøvetagning og analyse af ovennævnte parametre en gang pr. kvartal i det første år. Herefter kan prøvetagningsintervallet tages op til revision.

4.4.3

Støj

Virksomheden er beliggende i et erhversområde med anvendelse udvidet til også at omfatte uddannelsesinstitutioner og offentlig/privat service samt ungdomsboliger og lign.

I den partielle byplanvedtægt angives, at der på ejendommen ikke må drives nogen art af virksomhed, som ved støv, røg, lugt, rystelser mv. efter kommunalbestyrelsens skøn er til ulempe for den omkringliggende bebyggelse.

Kompressor er etableret i et uisolaret skur og ventilator er etableret uden indkapsling resulterende i et støjniveau på 62 til 68 dB(A) i skel.

Det vurderes, at støjniveauet kan nedbringes til under 60 dB(A) ved isole-ring og indkapsling og der stilles vilkår om udførelse heraf inden udgangen af marts 2003.

Der stilles vilkår for støj i henhold til Miljøstyrelsens vejledning nr. 5, 1984 Ekstern støj fra virksomheder for erhvervs- og industriområde med forbud mod generende virksomheder samt boligområder for åben og lav bebyg-gelse.

4.4.4

Affald

Det vurderes, at det i ansøgningen angivne affald skal bortskaffes i henhold til gældende lovgivning dvs. i overensstemmelse med Farum Kommunes regulativer for affald.

Der medtages vilkår herom.

4.4.5

Til- og frakørsel

Til- og frakørsel vurderes ikke at give anledning til væsentlige støjgener, idet denne foregår i dagtimerne med enkelte lastbiler pr. dag.

Der medtages ikke vilkår om begrænsning af til- og frakørsel.

4.5

Kontrol og egenkontrol

Der er ikke i ansøgningen redegjort for kontrol og egenkontrol, hvorfor der stilles vilkår herom.

4.6

Driftsforstyrrelser og uheld

Der etableres elektronisk overvågning af procesanlægget, med alarm ved fejlmeldinger.

Der er ved gulvets udformning etableret opsamling af spildt badvæske op til 12 m³ med afløb til en 600 l buffertank, der ikke har afløb til kloak. Det stør-ste proceskar kan rumme 2,6 m³.

Det vurderes, at der er etableret en forsvarlig imødegåelse af spild, men der meddeles vilkår om, at større spild af badvæske f.eks. ved brud på kar skal opsamles og bortskaffes som kemikalieaffald.

Flydende kemikalier og kemikalieaffald vil blive opbevaret i produktions-hallen. Der meddeles vilkår om, at flydende kemikalier skal opbevares i en spildbakke, som mindst kan rumme indholdet af den største beholder og at natriumhydroxid ikke må opbevares i samme spildbakke som svovlsyre.

4.7

Forureningsbegrænsende foranstaltninger og renere teknologi

Der foreligger ikke en vedtaget BAT-note fra Europakommissionen for galvanoidustrier, men The European Committee for Surface Treatment (CETS) har udarbejdet et udkast til en BAT-note for galvanoidustrier i Maj 2002 og der foreligger en orientering fra Miljøstyrelsen nr. 6, 1993 Brancheorientering for galvanoidustrien.

Virksomhedens processer lever i rimelig grad op til kravet om BAT. De anvender Chrom^{VI}, som der er ønske om at udfase på grund af dets giftighed, men jf. virksomheden og CETS findes der endnu ikke en fuldgældig Chrom^{III}-løsning.

Anlægget er fuldautomatisk med elektronisk overvågning. Bade og tørreovne er isolerede og opereres ved lavest mulige temperaturer for at reducere elforbruget.

Skyllebade køres i modstrøm og der er etableret sprayskyl og sparskyl, hvor muligt samt ionbytning af sidste skyllekar, som foregår med spuling. Jf. CETS er det muligt at etablere ionbytning for alle afløb fra skyllekar, men det er bekosteligt og mulighederne herfor må afvejes i hvert enkelt tilfælde. Virksomhedens skylleteknik vurderes at leve op til brancheorienteringens anbefaling af begrænsning af skyllevandsforbruget ved 3-trins modstrømsskyl efter affedtningsbade, bejdsebade og metalpålægningsbade.

Virksomheden foretager kun jævnlig udskiftning af ét procesbad. Jf. CETS og brancheorienteringen er det muligt at rense de fleste bade og genbruge disse.

Der stilles vilkår om, at virksomheden til enhver tid skal søge at nedbringe miljøbelastningen.

4.8

Risikobetonede aktiviteter

Det vurderes i henhold til risikobekendtgørelsen (Bek. nr. 106 af 01.02.2000 om kontrol med risikoen for større uheld med farlige stoffer), at der ikke foregår risikobetonede aktiviteter såfremt der ikke anvendes nikelsulfat og nikkelklorid på pulverform, og at oplagring af stoffer, efter det oplyste, ikke er omfattet af risikobekendtgørelsen.

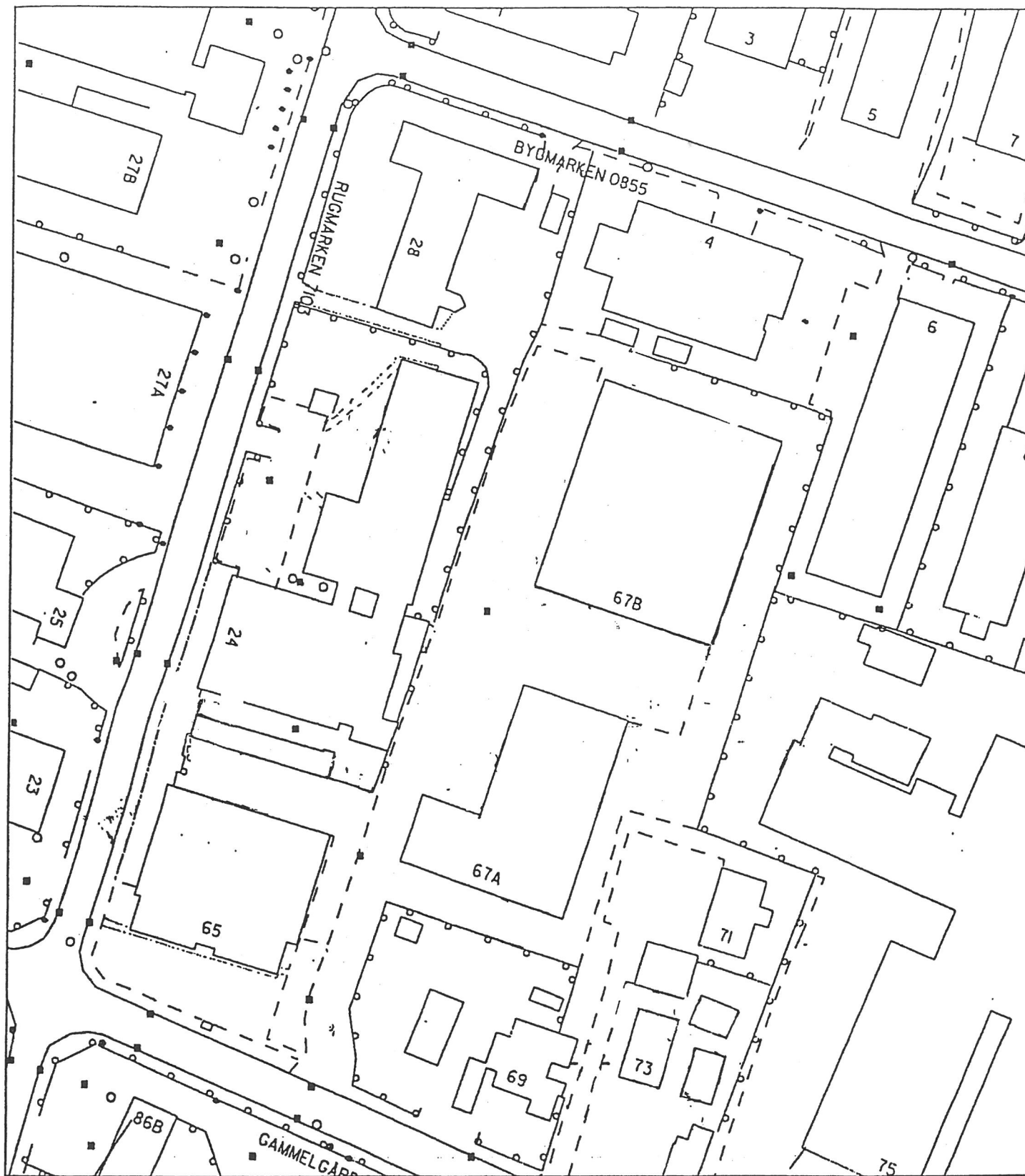
4.9

Samlet vurdering

Det vurderes, at virksomheden vil kunne opfylde de stillede vilkår og dermed være i drift uden at give anledning til væsentlig ulempe for omgivel-

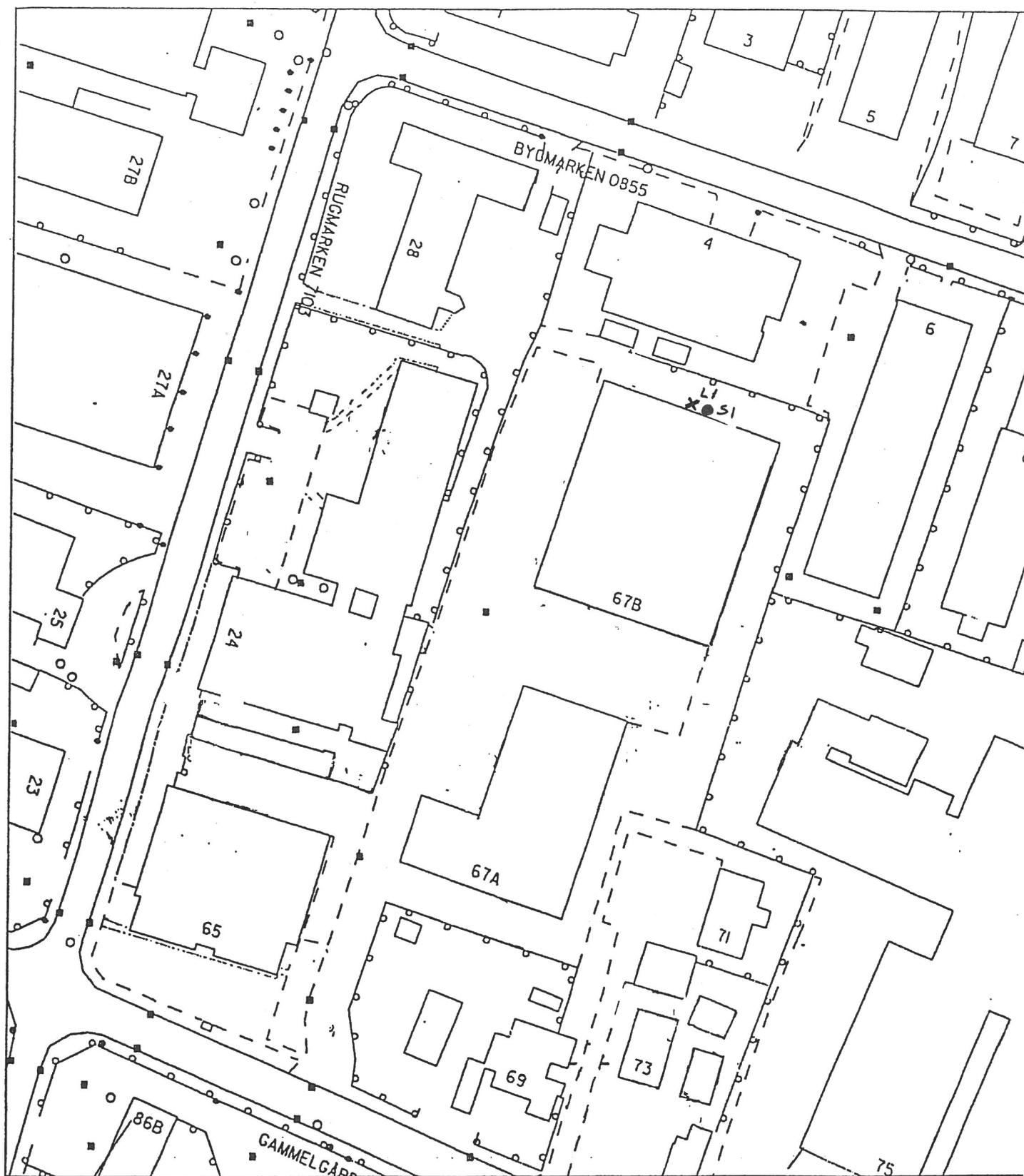
serne. Det vurderes, at det er forsvarligt at give en miljøgodkendelse på grundlag af ansøgerens oplysninger og tilsyn på stedet.





Bilag 2 Placering af bygninger

Målestok 1:1000



Bilag 4 Luftafkast og støjkilder

L1 Udsugning fra rumventilation og proceskar

S1 Støj fra ventilation

Målestok 1:1000

