

## Wijzigingsaanvraag FUREC – Bijlage A met aanvullende gegevens januari 2024

### Bijlage A Beschrijving (afvalwaterlozing) FUREC – update januari 2024

#### 1 Inleiding

Het bedrijf RWE Generation NL BV wil op de Chemelot site een nieuwe fabriek bouwen “FUREC” voor de productie van waterstof uit hoofdzakelijk gepelletiseerd RDF/SRF (Refused Derived Fuel / Sikud Recovered Fuel). Daarnaast kunnen andere (niet gevaarlijke), gelijkwaardige afvalstoffen worden ingezet. FUREC heeft een maximale verwerkingscapaciteit van circa 600 kton per jaar van feedstock en produceert hieruit circa 60 kton waterstof (eindproduct). Bijna alle uitgaande stromen uit het productieproces zijn dermate gecontroleerd en op specificatie gestuurd dat deze als product kunnen worden afgezet. De RDF-pellets worden per as aangevoerd en gelost in een 2-3 daagse opslag. Het vergassen van de feedstock (torrefactie) en de waterstofsynthese vindt volcontinu plaats waarbij wordt gestreefd naar circa 8.400 operationele uren per jaar. De commissioning en opstart van de fabriek is gepland in het voorjaar van 2026.

## 2 Productieproces FUREC

Het productieproces voor waterstof bestaat op hoofdlijnen uit drie deelprocessen met als feedstock hoofdzakelijk RDF/SRF pellets.

1. Torrefactie is het roosteren/verkolen van organisch materiaal. Dit vindt plaats in een omgeving zonder zuurstof (anaeroob). Het product van de torrefactie is een verkoolde substantie, vergelijkbaar met houtskool: een geschikte grondstof voor vergassing.
2. Vergassing is een soort verbranding, maar bij een ondermaat aan zuurstof. Daarom ontstaan bij vergassing geen CO<sub>2</sub> en water (H<sub>2</sub>O), maar koolstofmonoxide (CO) en waterstof (H<sub>2</sub>). Het mengsel van deze gassen wordt syngas (synthese gas) genoemd.
3. De laatste verwerkingsstap is de syngasopwerking. Door toevoeging van water (stoom) aan het syngas wordt aanwezig CO omgezet in CO<sub>2</sub>, en wordt extra waterstof geproduceerd. Dit is de hydrolyse. De geproduceerde CO<sub>2</sub> en het waterstof worden gescheiden. Het waterstof wordt tenslotte geïsoleerd. In het proces ontstaan verschillende producten, zoals CO<sub>2</sub>, zwavel, N<sub>2</sub>, zout, metalen en slakken.



### Vergassing

De feedstock wordt als poedermengsel aan de hoofdbrander van de vergasser toe gevoerd. Als transport-/drijfgas wordt gebruikt N<sub>2</sub> of CO<sub>2</sub> gebruikt. Via partiële oxidatie met zuivere zuurstof (>95% O<sub>2</sub> bij 200°C) wordt ruw syngas geproduceerd, dat voornamelijk bestaat uit CO (55 vol-%) en H<sub>2</sub> (27 vol-%). Een klein deel van de feed zal in de vergassingsreactor verbranden (volledig oxideren) in plaats van vergassen, wat bijdraagt aan de benodigde hitteproductie om het vergassingsproces te faciliteren. Het hete syngas dat de vergasser (1600 °C) verlaat, wordt direct (meng)gekoeld (ge-

quencht) met water tot 200-300 °C, waardoor het syngas verzadigd wordt met water. Doordat in de feed behalve koolstof ook andere elementen zitten zullen ook andere reacties optreden en producten ontstaan, zoals chloorverbindingen waardoor HCl ontstaat, zwavelverbindingen waardoor H<sub>2</sub>S en COS ontstaat en stikstofverbindingen waardoor HCN en NH<sub>3</sub> ontstaat.

Het syngas wordt vervolgens in een scrubber/wastoren waarin pH-geconditioneerd water circuleert, ontdaan van alle resterende as / zware metalen (als onoplosbare metaal-sulfiden) en halogenen. Deze verontreinigingen worden via spuistroom vanuit de scrubber naar de eigen AfvalwaterBehandelingsInstallatie (ABI) getransporteerd en verwerkt.

#### Gasreiniging

Het syngas dat aan de gasreinigungsunit aangeboden wordt, bestaat in hoofdzaak uit CO<sub>2</sub> en H<sub>2</sub>. De CO<sub>2</sub> en ook het aanwezige H<sub>2</sub>S worden verwijderd met behulp van een wasvloeistof (Rectisol wasproces met methanol). Onder hoge druk neemt het oplosmiddel deze gasen op: eerst H<sub>2</sub>S in een eerste stap en vervolgens is CO<sub>2</sub> grotendeels opgenomen in een tweede stap. Wanneer van druk gehaald laat het oplosmiddel de CO<sub>2</sub> los. Het oplosmiddel wordt gestript op hoge temperatuur en lage druk om ook het H<sub>2</sub>S los te krijgen van het oplosmiddel. Zo ontstaan twee verschillende afgassen: een zuivere CO<sub>2</sub>-stroom en een zuur gas, rijk aan H<sub>2</sub>S. Het product dat overblijft nadat het is ontdaan van CO<sub>2</sub>, H<sub>2</sub>S, bestaat voornamelijk uit waterstof, met een concentratie van >99,8% H<sub>2</sub> en <0,2% N<sub>2</sub>. Het geproduceerde waterstof wordt per pijpleiding direct naar de klant afgevoerd. Het zure gas dat de H<sub>2</sub>S bevat, wordt stroomafwaarts in een klassieke Claus-unit met zuivere zuurstof omgezet in zwavel.

#### Stookinstallatie (steam superheater)

Voor de stoomvoorziening circuleert ketelvoedingswater in een gesloten systeem. Een continue spui is nodig om de kwaliteit van het ketelvoedingswater te garanderen. Om de spui en het stoomverlies te compenseren wordt demiwater aangeleverd vanuit elders op Chemelot. De ketelwaterspui wordt hergebruikt als suppletiewater voor de CO shift.

### 3 Afvalwaterstromen en stoffen

Er vindt geen lozing van procesafvalwater plaats. Bij het starten/stoppen en storingen van de installatie zijn geen afwijkende lozingen naar de IAZI te verwachten. De enige twee waterstromen die geloosd worden naar de IAZI (integrale afvalwaterzuiveringsinstallatie van de site Chemelot) zijn:

1. Koelwater spui
2. Huishoudelijk afvalwater

Het gemiddelde debiet van het afvalwater is circa 22 m<sup>3</sup>/h (enkele malen per jaar piekwaarde van maximaal 40 m<sup>3</sup>/h) dat hoofdzakelijk koelwaterspui betreft en circa 0,1 m<sup>3</sup>/h sanitair afvalwater.

FUREC heeft wel andere proces gerelateerde afvalwaterstromen, maar deze worden in de eigen installatie c.q. eigen afvalwaterbehandelingsinstallatie (ABI) geschikt gemaakt voor (her)gebruik in het proces:

- Water vanuit slaktransport van de vergasser,
- Water van de gaswassing,
- Procescondensaat van de koeling na hydrolyse,
- Niet-verontreinigd hemelwater wordt opgevangen en direct ingezet in het proces,
- (potentieel) verontreinigd hemelwater wordt opgevangen, behandeld en eveneens ingezet in het proces.

In de ABI van FUREC wordt het procesafvalwater afkomstig van verschillende installaties gezuiverd en ingedampt. Hierbij komt slib en zout vrij. Het gereinigde water wordt hergebruikt (nullozing water). Het vrijkomende slib en zout wordt opgeslagen en wordt naar een externe verwerker worden afgevoerd (slib) of mogelijk worden vermarkt (zout) als strooizout.

#### Koelwater

Bij FUREC is koeling noodzakelijk en daarmee zijn ook koelwerken nodig. Het voorziene koelwerk is getoetst en voldoet aan de BREF voor koelwater (BREF Industrial Cooling Systems, 12-2001). De uitgewerkte toetsing is opgenomen in register 97. Samengevat is de natriumhypochloriet (chloorbleekloog) dosering voor de koelwerken geoptimaliseerd door middel van monsternamen en analyse. Het verbruik hiervan wordt geminimaliseerd aan de hand van wekelijks uitgevoerde kwaliteitsmetingen door een externe partij. De dosering van salpeterzuur wordt aangestuurd middels een online meting van de zuurgraad van het koelwater.

Aanvullend is gekeken om de impact van de lozing van het koelwerk te minimaliseren en hiervoor is gebruik gemaakt van de lijst met technieken om te komen tot chemie-arme koelwaterbehandeling die ook door Rijkswaterstaat wordt beschreven<sup>1</sup>, zie ook bijlage A2.

*Suppletiewater:* het suppletiewater bestaat uit voorgefiltreerd (flocculatie en zandfiltratie) kanaalwater waardoor minder inhibitoren en biocide nodig is.

*Selectie materiaalkeuze:* omdat het een nieuw koelwerk/-systeem betreft is geoptimaliseerd in materiaalkeuze van het systeem/warmtewisselaars. Hier is gekozen voor het niet corrosiegevoelige materiaal titanium, vanwege deze keuze is geen corrosie-inhibitor nodig. Dit materiaal laat ook bedrijfsvoering in een breder pH gebied toe

---

<sup>1</sup> RWS: Hulpstoffen in open circulatie koelsystemen lozend op Rijkswater, versie 4 d.d. 12 juli 2022

waardoor met sturing van de pH ook afzettingen worden voorkomen. Hierdoor is geen scalinginhibitor - chemisch of apparatuur - nodig. Voor de pH sturing is salpeterzuur gekozen. Door keuze voor salpeterzuur in plaats van zwavelzuur vindt lozing van nitraat plaats, nitraat is biologisch goed afbreekbaar en wordt in de IAZI omgezet naar stikstof (N<sub>2</sub>).

*Bestrijding biologie:* het is noodzakelijk om de biologie (o.a. legionella) te bestrijden, FUREC heeft gekozen voor het oxiderende biocide natriumhypochloriet in plaats van de meer waterbezwaarlijke niet-oxidatieve biociden. Natriumhypochloriet is een bewezen technologie voor bestrijding van de biologie in het gehele systeem (niet alleen lokaal). Dit biocide wordt al in de koelwerken op Chemelot gebruikt waarbij het restproduct dat via het koelwater wordt geloosd chloride is, waarvoor een norm is opgenomen in de watervergunning.

#### 4 ABM2016

In bijlage A1 zijn de stofgegevens te vinden waarop de ABM indeling is gemaakt. De stoffen gebruikt voor het koelwater zijn niet nieuw op de Chemelot site. Het betreft natriumhypochloriet (B1 indeling) die als biocide wordt gebruikt en salpeterzuur (C2 indeling) voor correctie van de pH. Er worden geen anti-scalants, corrosie-inhibitoren en biodetergenten gebruikt.

#### 5 Sommatie

De sommatie is uitgevoerd voor de stoffen waarvan een toename wordt verwacht als gevolg van afvalwaterlozing van FUREC, deze stoffen en hoeveelheden zijn weergegeven in tabel 1. Voor het berekenen van de nieuwe jaarvracht is ook rekening gehouden met (voor zover bekend) tussentijdse wijzigingen van betreffende stoffen in 2023-2025, zie kolom 4 in tabel 1. Dit is gedaan om een zo realistisch mogelijke inschatting te maken van de lozing van stoffen door de IAZI in voorjaar 2026<sup>2</sup>.

Tabel 1 Sommatie jaarvrachten naar de IAZI (niet het effluent) per stof als gevolg van uitbreiding met FUREC

---

<sup>2</sup> Wijzingen betreffen o.a. geplande uitbreidingen of nieuwe fabrieken op Chemelot. Voor deze uitbreidingen c.q. nieuwe fabrieken dient in een vroeg stadium een WABO aanvraag te worden ingediend en vanwege de coördinatieplicht met de watervergunning is daarmee ook een deadline gesteld aan het indienen van een wijzigingsaanvraag voor de watervergunning. Het sommeren van stoffen in de toekomst wordt hierdoor moeilijker.

Stof	CAS nummer	ABM	Jaarvracht naar IAZI inclusief tussentijdse wijzigingen* (kg/jaar)	Jaargemiddelde bijdrage FUREC (kg/jaar)	Totaal (kg/jaar)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
Natriumhypochloriet (100%)	7681-52-9	B1	435.508	10.435	445.943
Salpeterzuur (100%)	7697-37-2	C2	2.459.400	8.505	2.467.905

\* Overgenomen uit wijzigingsaanvraag ATMP/AMPA reductie (2022\_WTW\_IAZI0075 en aanvulling 2023\_WTW\_IAZI0048)

## 6 Verwijdering in IAZI en restemissie

De restproducten in het effluent van natriumhypochloriet en salpeterzuur zijn respectievelijk chloride en nitraatstikstof. Chloride wordt in de IAZI niet/nauwelijks verwijderd, nitraatstikstof wordt biologisch omgezet naar gasvormige stikstof (N<sub>2</sub>). Beide restproducten worden regulier gemeten via laboratorium analyses en/of online metingen.

## 7 Immissietoets

De anorganische stoffen natriumhypochloriet en salpeterzuur zijn getoetst aan de effluent normen uit de vergunning voor pH, chloride en Totaal-N, derhalve is geen immissietoets uitgevoerd. De extra lozingen van chloride (ca. 5 ton Cl<sup>-</sup>/jaar) past ruim binnen de huidige norm van 4.000 ton netto chloride/jaar (realisatie 2022 is 797 ton). De extra nitraatstikstof lozing van ca. 1,9 ton NO<sub>3</sub>-N/jaar komt overeen met <0,1 mg/l NO<sub>3</sub>-N in het influent IAZI. Uitgaande van een verwijderingsrendement van 85% zal dit een bijdrage aan het effluent geven van <0,02 mg/l NO<sub>3</sub>-N. De NO<sub>3</sub>-N lozing valt onder de Totaal-N norm aangezien deze Totaal-N parameter een sommatie is van Kjeldahl stikstof (Kj-N), nitraatstikstof (NO<sub>3</sub>-N) en nitrietstikstof (NO<sub>2</sub>-N). Deze extra lozing zal niet leiden tot overschrijding van de Totaal-N norm op het effluent (40 mg/l als etmaal norm en 25 mg/l als VGG-10 norm; gemiddelde effluent concentratie Total-N in de eerste 6 maanden van 2023 is 11 mg/l). De te lozen stoffen zijn afkomstig uit continue processen.

## 8 Advies drinkwaterbedrijven

Het advies van de drinkwater bedrijven zal parallel aan deze wijzigingsaanvraag worden gevraagd en later als aanvullende informatie aan de wijzigingsaanvraag worden toegevoegd.

Op 8 december is onderstaand advies ontvangen:

*“Wij hebben deze wijzigingsaanvraag kunnen doornemen, en hebben geen bezwaar of verdere vragen hierover.”*

**Bijlagen**

1. Stoffenlijst update FUREC, versie 8 januari 2024
2. Lijst van technieken voor chemie-arme koelwaterconditionering
3. Advies drinkwaterbedrijven

**Bijlage A1      Stoffenlijst Update FUREC – versie 8 januari 2024**



Stoffenlijst FUREC





Bijlage A2    Lijst van technieken voor chemie-arme koelwaterconditionering

Optimalisatie koeltorensysteem		Korte omschrijving technologie	Geclaimd effect op de waterlozing/spui uit de koeltoren	Neveneffect op de waterlozing/spui uit de koeltoren	Aandachtspunten vanuit RWS
1	Optimalisatie indikking (al dan niet door automatisering)	Door optimalisatie de indikking verhogen zodat er minder water geloosd wordt en daardoor minder corrosie- en scalinginhibitor benodigd is.	Vermindering van de lozing van corrosie- en scalinginhibitor	-	beoordeling geloosde corrosie-inhibitoren en antiscalingmiddelen, en benodigde concentraties in relatie tot opbouw koelsysteem
2	Selectie materiaalkeuze koeltorensysteem	Keuze van niet- corrosiegevoelige materialen in het koeltorensysteem waardoor er geen corrosie-inhibitie	Eliminatie van de lozing van corrosie-inhibitor	-	
Optimalisatie suppletiewaterkwaliteit		Neveneffect lozing			Nadere uitwerking
3	(gedeeltelijke) Waterontharding				
4	(gedeeltelijke) Reversed osmosis / demiwater / condensaat	Door verbeteren van de suppletiewaterkwaliteit, kan het water verder ingedikt worden met als gevolg minder waterverbruik (en dus lagere chemicaliënlozing)	Vermindering (of eliminatie) van de lozing van scalinginhibitor en vermindering (of eliminatie) van de lozing van corrosie- inhibitor	Verhoging van de lozing scalinginhibitor dat gebruikt wordt voor de R.O. installatie of verhoging van de zoutlozing veroorzaakt door regeneratie bij gebruik van een water- ontharder	
5	Captieve de-ionisatie	Door verbeteren van de suppletiewaterkwaliteit, kan het water verder ingedikt worden met als gevolg minder waterverbruik (en dus lagere chemicaliënlozing)	Vermindering van de lozing van corrosie- en scalinginhibitor	Verhoging van de lozing aan chemicaliën die gebruikt wordt voor de Captieve de-ionisatie installatie	

Optimalisatie koeltorensysteem		Korte omschrijving technologie	Gedaimd effect op de waterlozing/spui uit de koeltoren	Neveneffect op de waterlozing/spui uit de koeltoren	Aandachtspunten vanuit RWS
6	Voorfiltratie van het suppletiewater	Vermindering vaste deeltjes d.m.v. filtratie waardoor minder vaste deeltjes in het water en daardoor minder waterbehandelingsproducten nodig heeft	Vermindering van de hoeveelheid corrosie-, scalinginhibitor en biocide		
7	Ionenwisseling	Verwijdert ionen die neerslagen veroorzaken bij indikking. Daardoor minder waterbehandelingsproducten nodig.	Vermindering van de hoeveelheid corrosie-, scalinginhibitor		
Milieuvriendelijke(re) waterbehandelingsproducten				Neveneffect lozing	Aandachtspunten vanuit RWS
8	Groene chemie (corrosie- en scalinginhibitor)	Toepassen van milieuvriendelijke(re) corrosie- en scalinginhibitor	De hoeveelheid van de lozing wordt niet direct aangepakt, maar de mate van invloed op het milieu door de lozing wordt verminderd		Van belang is welke groene producten bedoeld worden en wat hun milieueigenschappen zijn. Lagere bezwaarlijkheid volgens de ABM dan de huidige middelen is nodig. Immissietoets is van belang
9	Biologische aanpak microbiologie	Toepassen van biologische aanpak van de microbiologie	Eliminatie of vermindering van de lozing van "traditionele" biociden	lozing van de toegepaste biologie	Toelating biologische methoden moeten voldoen aan internationale wet- en regelgeving voor bestrijding van organismen (bacteriën en algen). Effectiviteit van de methoden moet aangetoond worden of wettelijk mogen (bijv. amoebe technologie)

Optimalisatie koeltorensysteem		Korte omschrijving technologie	Gedaimd effect op de waterlozing/spui uit de koeltoren	Neveneffect op de waterlozing/spui uit de koeltoren	Aandachtspunten vanuit RWS
10	Alternatieve oxiderende biocide	Bijvoorbeeld ozon, waterstofperoxide, perazijnzuur, permierenzuur, monochlooramine, ECA- water, AOT (hydroxyl- radicalen), chloordioxide	Geen (of vermindering van) vorming en lozing van AOX. Vermindering (of eliminatie) van lozing van biocide	lozing van chloriet en chloraat indien gebruik van chloordioxide	Verschillende alternatieven moeten worden getoetst en vergeleken met de huidige methode waarbij producten gebaseerd op actief chloor worden gebruikt
11	Koper- /zilverionisatie	Elektrolyseproces waarbij koper en zilver getoniseerd worden. De residueel werkende koper- en zilverionen zorgen voor microbiologische beheersing van het koelwater en het voorkomen van contaminatie door het verwijderen van biofilm. Bij geoptimaliseerde suppletiewaterkwaliteit wordt een hogere indikking gerealiseerd en corrosie en scaling beheerst.	Eliminatie van de lozing van "traditionele" biociden. Eliminatie corrosie- en scalinginhibitor	Lozing van koper- en zilverionen i.p.v. traditioneel biocide. Indien optimalisatie van de suppletiewaterkwaliteit wordt toegepast, kan dit van invloed zijn op de geloosde stoffen. Dit is afhankelijk van de toegepaste optimalisatie methode	De toepassing moet voldoen aan de wet- en regelgeving voor bestrijdingsmiddelen en de waterwet. Tevens moet worden getoetst met de immissietoets of normen in oppervlaktewater niet worden overschreden. Corrosie van ijzer uit het koelsysteem dooredele metalen als koper is meer een risico
Behandeling van het koelwater door middel van apparatuur			Neveneffect		
12	Sidestream filtratie	Deelfiltratie van het koelwater waardoor het koelwater minder vaste delen bevat en daardoor minder waterbehandelingsproducten nodig zijn			Aandachtspunt vanuit RWS
13	Hydrodynamische cavitatie / Vortex	Uitkristallisatie van calciumcarbonaat d.m.v. een geforceerde vortex in een deelstroom van het recirculerende koelwater gevolgd door een filtratiestap om het gevormde calciumcarbonaat te	Eliminatie (of vermindering) van de lozing van corrosie- en scalinginhibitor		

Optimalisatie koeltorensysteem		Korte omschrijving technologie	Gedimd effect op de waterlozing/spui uit de koeltoren	Neveneffect op de waterlozing/spui uit de koeltoren	Aandachtspunten vanuit RWS
14	(partiële) Elektrolyse /SRTC	In een reactor waarlangs een deel van het circulerende koelwater wordt geleid, wordt door middel van elektrolyse calcium- en magnesiumzouten neergeslagen op de kathode en wordt er aan de anode vrij chloor gevormd.	Vermindering of eliminatie van de lozing van scaling-inhibitor	Lozing van gegenereerd vrij chloor en reactieproducten van vrij chloor	De frequentie van toepassing van elektrolyse (volcontinu of shock) en concentratie/vrachten van actief chloor
15	Oscillatie	Een ring, die rond de betreffende leidingen is geïnstalleerd, geeft oscillaties af die de vorming van kalkaanslag, roest, bacteriën, algen etc. in koelwater	Eliminatie van de corrosie-, scalinginhibitor en biocide.		Nader inzicht is nodig over de technische werking en haalbaarheid in de praktijk
16	Ultrasoon	Microbiologie (lokaal) te doden/beschadigen d.m.v. ultrasone golven (hoogfrequent of laagfrequent)	Vermindering (of eliminatie) van lozing van biocide		Nader inzicht is nodig over de haalbaarheid in de praktijk. Nagaan of er ook sprake is van positieve invloed op verminderde scaling
17	UV-licht	Microbiologie (lokaal) doden d.m.v. UV-licht	Vermindering (of eliminatie) van lozing van biocide		
18	Ultrafiltratie	Verwijdering van microbiologie d.m.v. ultrafiltratie	Vermindering (of eliminatie) van lozing van biocide		Nader inzicht is nodig over de de haalbaarheid in de praktijk. Dit ook te bezien in relatie tot voorbehandelingsmethoden van het water
19	Actief koolfiltratie	Verwijdering organische belasting in het koelwater of verwijdering van AOX uit het spuiwater	Vermindering van lozing van biocide of eliminatie AOX (bij nabehandeling van het spuiwater)		

Optimalisatie koeltorensysteem		Korte omschrijving technologie	Gedclaimd effect op de waterlozing/spui uit de koeltoren	Neveneffect op de waterlozing/spui uit de koeltoren	Aandachtspunten vanuit RWS
20	Elektromagnetische pulsen	Door elektromagnetische pulsen slaat calciumcarbonaat neer in de koeltoren bassin en wordt microbiologie afgedood. Vanwege de hoge pH van het overgebleven water is er geen corrosie-inhibitor	Eliminatie van de hoeveelheid corrosie-, scalinginhibitor en biocide		Technische verdieping is nodig
21	Fosfaatverwijdering (i.c.m. fosfaatvrije waterbehandeling)	Door fosfaat te verwijderen uit het koelwater is er geen fosfaat als essentieel nutriënt meer aanwezig voor de groei van microbiologie	Eliminatie van lozing van biocide. Daarnaast wordt de mate van invloed op het milieu door de lozing van de corrosie-inhibitor en scaling-		Is een voorbehandelingstechniek

Bron: RWS, Hulpstoffen in open circulatie koelsystemen lozend op Rijkswater, versie 4, 12 juli 2022

## Bijlage A3      Advies drinkwaterbedrijven

FW: Advies op wijzigingsaanvraag nieuw te bouwen fabriek FUREC

[↩ Reply](#) [↩ Reply All](#) [→ Forward](#) [📧](#) [⋮](#)

vr 8-12-2023 13:52

 Wijzigingsaanvraag FUREC DEF.pdf  
146 KB

Start your reply all with: [Bedankt voor de bevestiging.](#) [Oké, bedankt.](#) [Heel erg bedankt.](#) [📄 Feedback](#)

Beste

Wij hebben deze wijzigingsaanvraag kunnen doornemen, en hebben geen bezwaar of verdere vragen hierover.

Met vriendelijke groet,



Evides Waterbedrijf | Afdeling Technologie & Bronnen | Postbus 4472, 3006 AL Rotterdam |

| [www.evides.nl](http://www.evides.nl)

