

Toelichting Aanvraag

1	BODEM	4
1.1	NRB TOETSING	4
1.2	TOELICHTING OP DE BEDRIJFSVOERING	7
1.2.1	Visueel toezicht	7
1.2.2	Faciliteiten en personeel.....	7
1.2.3	Algemene zorg / incidentenmanagement.....	8
2	GEGEVENS VERKEER EN VERVOER	9
3	NULSITUATIE BODEMONDERZOEK	10
4	GEGEVENS GEVAARLIJKE STOFFEN IN VERPAKKING	11
4.1	INLEIDING	11
4.2	OPSLAGWIJZE	11
4.3	OVERZICHT OPSLAG (GEVAARLIJKE) AFVALSTOFFEN.....	14
4.4	TOETSING LAP.....	14
4.5	TOETSING PGS 15.....	14
4.6	TOETSING ZZS	15
5	GEGEVENS AFVALWATER	16
5.1	INLEIDING	16
5.2	DEMINERALISEREN LEIDINGWATER	16
5.3	BESCHRIJVING WATERZUIVERING	16
5.4	PROCESSEN WAARBIJ AFVALWATER ONTSTAAT OF WORDT GEBRUIKT	17
5.5	ABM-TOETS.....	18
6	GEBRUIK OPLOSMIDDELEN	19
7	NIET-TECHNISCHE SAMENVATTING AFVALWATER	20
8	GEUR	21
9	PGS 29/30 GASWASSER.....	22
10	NIET TECHNISCHE SAMENVATTING	23
10.1	CHEMISCHE REINIGING.....	23
10.2	THERMISCHE REINIGING	25
10.3	MECHANISCHE REINIGING	26
10.4	VOLUME BADEN	27
11	PROCESBESCHRIJVING MILIEU	28
11.1	CHEMISCHE REINIGING.....	29
11.2	THERMISCHE REINIGING	30
11.3	MECHANISCHE REINIGING	31
11.4	VOLUME BADEN	32
12	GEGEVENS GELUID EN TRILLINGEN.....	34
13	PROCES GASWASSER	35

14	GEGEVENS STOOKINSTALLATIE	36
15	LUCHTKWALITEIT.....	37
16	IPPC-TOETSING	39
17	GEGEVENS COMPRESSOR	40
18	INFORMATIE PLATTEGRONDTEKENING	41
19	WET NATUURBESCHERMING	42
20	TOETSING BESLUIT EXTERNE VEILIGHEID INRICHTING (BEVI)	43
21	PGS 31 WATERZUIVERING.....	44
22	TOETSING BRZO-BEDRIJF	45
23	REALISEREN VAN OVERKAPPING.....	48

Separaat toegevoegd:

Milieutekening

Tekening locatie processen

Flowschema gaswater

Flowschema waterzuivering

Besluit MER beoordeling

Informatie opbouw luchtwasser

Informatie ovens

Informatie branders loogbaden

Informatie thermische olieketel

Informatie verwarming beitsbaden

Informatie vloerverwarming

Informatie straalapparaat

Geluidrapport 19.06-FB.i-1

Rapport luchtkwaliteit 19.006-FB.I-66

Rapport emissie stookinstallaties

Rapport emissie overige installaties

Analyseresultaten Leidingwater

Toetsing Bref Op- en overslag bulkgoederen

Bref toetsing

Certificaat 14001

Certificaat 50001

Inspectierapport SCIO oven 1

Certificaat SCIOS oven 1

Inspectierapport SCIOS oven 2

Certificaat SCIOS oven 2

Informatie osmose installatie

Bedrijfsnoodplan

Journal opgeslagen gevaarlijke stoffen, hoeveelheden en locatie

Certificaten tanks waterzuivering



datum:

24 april 2023

Kenmerk::

19.006-001 (bijlage 1)

Pagina **3**

Overeenkomst aankoop stikstof
Ontvangstbevestiging Wnb aanvraag
Notitie stikstofdepositie bouwen overkapping
Aeriusberekening huidig gebruik + bouwactiviteiten
Aanvraag natuurbescherming
Rapportage gasleiding Caltrading Nieuwkoop
Certificaat gebruik gasleiding Caltrading Nieuwkoop II
Rapport gasleiding Caltrading Nieuwkoop her
Veiligheidsbladen

1 Bodem

1.1 NRB toetsing

Stap 1 Inventarisatie stoffen en activiteiten

Binnen de inrichting vinden een aantal activiteiten plaats die als bodembedreigend kunnen worden beschouwd. Het gaat dan om het volgende:

Tabel 1 Inventarisatie

Nr.	Activiteit
1	Opslag gevaarlijke stoffen
2	Werkplaats
3	Opslag gebruikt straalgrid
4	Opslag as (residu ovens)
5	Opslag vervuilde chemie
6	Bovengrondse leiding
7	Vullen/ledigen baden
8	Gebruik baden
9	Riool
10	Opslag IBC's

Stap 2 Bepaling mate van bodembedreigendheid aanwezige stoffen

Tabel 2: Bepaling mate van bodembedreigendheid aanwezige stoffen

Nr.	Bodembedreigend ja/nee
1	Ja
2	Ja
3	Ja
4	Ja
5	Ja
6	Ja
7	Ja
8	Ja
9	Ja
10	Ja

Stap 3 Selectie categorie uit BRCL

Hieronder in de tabel is de stof en de activiteit gekoppeld aan de best passende categorie uit de BRCL (bodenrisico checklist) voor de activiteiten die op locatie plaatsvinden.

Tabel 3: Selectie categorie uit BRCL

Nr.	Activiteit	Tabel	Cvm nr.
1	Opslag gevaarlijke stoffen	3.3.2	II
2	Werkplaats	5.3	I
3	Opslag gebruikt straalgrid	3.3.1	I
4	Opslag as (residu ovens)	3.1.1	I
5	Opslag vervuilde chemie	3.3.2	II
6	Bovengrondse leiding	2.2.2	I
7	Vullen/ledigen baden	3.4	III
8	Gebruik baden	4.2	III
9	Riool	5.1.3	I
10	Opslag IBC's	3.3.2	II

Stap 4 Toetsing voorzieningen en maatregelen BRCL

In tabel 4 zijn de bij de activiteiten aanwezige voorzieningen en maatregelen (cvm) vergeleken met de cvm zoals genoemd in de NRB.

Tabel 4 Toetsing

Nr.	Categorie BRCL	Aanwezige cvm	Toetsing BRCL
1	Op- en overslag viskeuze vloeistoffen en vloeistoffen in emballage (3.3.2)	- Vloeistoffen worden opgeslagen boven lekbak. Deze worden regelmatig gecontroleerd. Opslag van product vindt alleen plaats in emballage die hiervoor geschikte is.	Verwaarloosbaar risico
2	Activiteiten in werkplaats (5.3)	- De werkplaats is voorzien van een aansluitende betonvloer (kerende voorziening). Omdat er in de werkplaats alleen klein onderhoudswerkzaamheden plaatsvinden is er altijd visueel toezicht aanwezig. Verder is de inrichting ISO 14001 gecertificeerd, waarbij er aandacht is voor faciliteiten en vaardigheden personeel. Afvalstoffen die vrijkomen bij de werkzaamheden worden gecontroleerd afgevoerd.	Verwaarloosbaar risico
3	Op- en overslag vaste stoffen in emballage (3.3.1)	- Het gebruikte straalgrit, filterkoek, slib en as wordt opgeslagen op een afgesloten containers op het achterterrein. Verder is de inrichting ISO 14001 gecertificeerd, waarbij aandacht is voor faciliteiten en vaardigheden personeel.	Verwaarloosbaar risico

Nr.	Categorie BRCL	Aanwezige cvm	Toetsing BRCL
4	Opslag droog stortgoed (3.1.1)	- Het as wordt in big bags opgeslagen in een afgesloten container op het achterterrein. - Het gebruikte straalgrit wordt opgeslagen op een afgesloten container op het achterterrein. Verder is de inrichting ISO 14001 gecertificeerd, waarbij er aandacht is voor faciliteiten en vaardigheden personeel.	Verwaarloosbaar risico
5	Op- en overslag viskeuze stoffen en vloeistoffen in emballage	- De vloeistoffen worden opgeslagen in ibc's of drums in een afgesloten container. De container is voorzien van lekbak. Voor de opslag wordt alleen emballage gebruikt die hiervoor bestemd is. - De containers worden regelmatig gecontroleerd op lekkage in de lekbakken	Verwaarloosbaar risico
6	Bovengrondse leidingen	- De leidingen zijn enkelwandig uitgevoerd waarbij er aandacht is voor de aansluitingen. - Deze leidingen worden regelmatig geïnspecteerd.	Verwaarloosbaar risico
7	Vullen/ledigen baden	- De baden zijn geplaatst in lekbakken die bestand zijn tegen de vloeistoffen die worden gebruikt. De baden staan in pandig dus hemelwater is geen criterium. - Bij het legen van de baden wordt de vloeistof overgepompt in ibc's. Dit gebeurt altijd onder toezicht. Er kan dus meteen ingegrepen worden als er iets misgaat. Dit leegpompen gebeurt maar een enkele keer per jaar.	Verwaarloosbaar risico
8	Gebruik baden	- De baden zijn geplaatst in lekbakken die bestand zijn tegen de vloeistoffen die worden gebruikt. De baden staan in pandig, dus hemelwater is geen criterium. - De baden worden dagelijks gebruikt en is visueel toezicht gegarandeerd. De baden en lekbakken worden periodiek gecontroleerd.	Verwaarloosbaar risico
9	Riool	- De riolering in de vloer zijn als goot uitgevoerd. Op deze manier is het mogelijk om goed toezicht te houden en een reparatie eenvoudig uit te voeren. Verder is er aandacht voor de aansluiting op putten en andere ontvangstputten - De goten worden periodiek gecontroleerd.	Verwaarloosbaar risico
10	Opslag IBC's	- Opslag van ibc's vindt plaats boven lekbak. De ibc's zijn altijd van materiaal die bestand is tegen de vloeistof. - De ibc's worden opgeslagen in afgesloten containers. Deze opslagvoorzieningen worden periodiek gecontroleerd. De lekbak maakt onderdeel uit van deze controle.	Verwaarloosbaar risico

1.2 Toelichting op de bedrijfsvoering

1.2.1 Visueel toezicht

Door de directie wordt dagelijks visueel toezicht uitgevoerd op alle werkzaamheden binnen de inrichting. Dit toezicht is er onder meer op gericht om zo spoedig mogelijk het ontstaan van lekkage, morsing of anderszins falen van een installatie of technische voorziening te signaleren en daarop te reageren. Verder wijst hij collega's op aspecten waarmee het ontstaan van bodemverontreiniging kan worden voorkomen.

Daarnaast hebben alle personeelsleden aandacht voor orde en netheid op het bedrijfsterrein, evenals op lekkage en morsing tijdens de dagelijkse werkzaamheden binnen de inrichting. Het personeel is er dan ook op getraind om aandacht te hebben voor het op peil houden van:

1. de conditie van de aanwezige installaties (bijvoorbeeld lekkende afsluiters).
2. de conditie van de emballage (lekken, wijze van opslaan).
3. het tijdig legen van lekbakken.

1.2.2 Faciliteiten en personeel

Door falen van apparaten en/of onjuist menselijk handelen kunnen stoffen vrijkomen die de bodem kunnen aantasten of verontreinigen. Faciliteiten en personeel is gericht op:

- mogelijke incidenten te onderkennen en de bedrijfsvoering zo in te richten dat het optreden van deze mogelijke incidenten zo veel mogelijk wordt voorkomen.
- ervoor zorgen dat het personeel weet waar absorberende materialen, poetsdoeken, etc. aanwezig zijn, zodat de vrijgekomen stoffen kunnen worden opgeruimd.
- het, na opgetreden incidenten, achterhalen van de oorzaak en zo mogelijk de bedrijfsvoering zo aan te passen dat de kans op herhaling van het incident wordt geminimaliseerd.

Tijdens het periodieke werkoverleg tussen directie en werknemers zijn arbo, veiligheid en milieu een vast agendapunt. In dit overleg tussen directie en medewerkers worden praktische zaken besproken, wordt kennis opgedaan en gedeeld en worden inhoudelijke kwaliteitszaken en milieuonderwerpen besproken. Als gevolg van het werkoverleg wordt er in de verschillende bedrijfsonderdelen efficiënt samengewerkt. Zo profiteren alle betrokkenen van de gezamenlijke kennis en ervaring. Van het periodiek overleg worden notulen gemaakt.

1.2.3 Algemene zorg / incidentenmanagement

Ongeacht de deugdelijkheid en intensiviteit van de getroffen voorzieningen worden geconstateerde lekkages te allen tijde verholpen en worden morsingen direct opgeruimd. Deze algemene zorg - vaak aangeduid met de term "good housekeeping" vormt de basis van goede milieuzorg binnen het bedrijf. Dit is tevens gewaarborgd door het aanwezige milieuzorgsysteem.

Stap 5 Keuze voor standaard BRCL of maatwerk

Uit de stappen 3 en 4 blijkt dat voor de activiteiten de aangeven standaard cvm wordt toegepast.

Stap 6: keuze strategie naar verwaarloosbaar bodemrisico

Stap 6 is niet van toepassing omdat al sprake is van een verwaarloosbaar bodemrisico en geen aanvullende voorzieningen en maatregelen nodig zijn.

Stap 7: onderbouwing aanvaardbaar bodemrisico

Stap 7 is niet van toepassing omdat sprake is van een verwaarloosbaar bodemrisico.

2 Gegevens verkeer en vervoer

In tegenstelling tot wat in het aanvraagformulier is aangegeven is er geen verkeer en vervoersplan opgesteld. De reden hiervoor is dat de inrichting geen eigen vervoermiddelen heeft. De aanvoer wordt uitgevoerd door derden, in opdracht van de leverancier van de te behandelen goederen. Ook de afvoer van de bewerkte goederen wordt in opdracht van derden uitgevoerd. De inrichting heeft dus geen invloed op het transport.

3 Nulsituatie bodemonderzoek

Zoals in het aanvraagformulier aangegeven is het perceel aangekocht van de gemeente. Voorheen was het perceel in gebruik voor agrarisch doeleinden. Om deze reden wordt er niet verwacht dat er een bodemverontreiniging aanwezig is met de binnen de inrichting gebruikte stoffen. Een nulsituatie bodemonderzoek is niet uitgevoerd en accepteert de inrichtinghouder de door de gemeente Uden verstrekte bodemonderzoeken als nulsituatie.

4 Gegevens gevaarlijke stoffen in verpakking

4.1 Inleiding

Binnen de inrichting worden verschillende gevaarlijke stoffen in emballage opgeslagen. De opslag vindt plaats op het achterterrein van de inrichting. De opslag vindt plaats in containers, waarbij elke container een ander gebruiksdoel heeft.

4.2 Opslagwijze

Opslag as/straalstof

Een zeecontainer wordt gebruikt voor de opslag van big-bags met as en straalstof. Als er 10 big-bags met as aanwezig zijn, worden deze afgevoerd. Als er 5 big-bags met straalstof aanwezig zijn dan worden deze afgevoerd. Maximaal zijn er dus 15 big bags in deze container opgeslagen.

Opslag grond-/afvalstoffen

Binnen de inrichting worden een aantal container gebruikt voor de opslag van gevaarlijke stoffen. Hieronder is een overzicht opgenomen van de stoffen die per container worden opgeslagen met de aanwezige maximale opslagcapaciteit. Voor de locatie van de opslagvoorziening wordt verwezen naar de separaat toegevoegde milieutekening. De containers met gevaarlijke stoffen die geen PGS 15 container zijn, zijn op een afstand van 2 meter geplaatst van andere activiteiten. De opslagvoorziening voor de peroxiden betreft een PGS 15 container. Voor de precieze locatie wordt verwezen naar de milieutekening. In de bijlage zijn de veiligheidsbladen toegevoegd van de stoffen is waarbij loondestilaat een mengsel is van benzylalcohol en monoethyleenglycol. Informatie hierover is bij de veiligheidsbladen gevoegd.

Tabel 5 Overzicht opslagcontainer 1

Opslagvoorziening container 1	Opslagcapaciteit (kg)
Benzylalcohol	3.200
Buthyldiglycol	200
KOH vast	1.000
KOH 50%	2.000
Monoethyleenglycol	1.100
Loondestilaat	2.000
Natriumhydroxide	100
Tickopur R33	200
Totaal	9.800

Tabel 6 Overzicht opslagcontainer 2

Opslagvoorziening container 2	Opslagcapaciteit (kg)
Mengsels afkomstig van de baden, geen ADR	< 10.000 kg

Tabel 7 Overzicht opslagcontainer 3

Opslagvoorziening container 3 (PGS 15 container)	Opslagcapaciteit (kg)
Waterstofperoxide	600
Pelox	200
Totaal	800

Tabel 8 Overzicht opslagcontainer 4

Opslagvoorziening container 4	Opslagcapaciteit (kg)
Pelox Sproeibeits SP-K-3000	10
Fosforzuur	250
Decorrdal 35-65-1	450
Rhodafac ASI-100	200
Totaal	910

Tabel 9 Overzicht opslaglocatie 5

Opslaglocatie 5	Opslagcapaciteit
Aceton	< 25 l
Hakuform A933	150 kg

Daarnaast zijn er ook gevaarlijker stoffen binnen de inrichting welke niet opgeslagen worden, maar na aanlevering meteen worden gebruikt. Het gaat dan om de volgende stoffen:

Tabel 10 Overzicht stoffen die meteen worden gebruikt

Stofnaam	ADR klasse	Verpakkingsgroep	Maximale opslaghoeveelheid	Opslaglocatie
ES Clean 215	n.v.t.	n.v.t.	0*	n.v.t.
Pelox Badbeits T200 A	8	II	0 kg **	n.v.t.
Efapur 1400 B-CC	n.v.t.	n.v.t.	0 kg ***	n.v.t.
Natriumgluconaat	n.v.t.	n.v.t.	0 kg ****	n.v.t.

* Deze stof is niet op voorraad aanwezig. De stof wordt gebruikt is de sproeimodule van de luchtwasser (nr 3 renvooi). De aanwezige ibc's zijn direct gekoppeld aan de installatie.

** Deze stof is niet op voorraad aanwezig. De stof wordt gebruikt in de baden. Als de stof wordt geleverd, wordt deze meteen in de baden gegoten.

*** Deze stof is niet op voorraad aanwezig. Maar de emballage is aangesloten op de vulopening van de osmose installatie voor de automatisch dosering.

**** Deze stof is niet in opslag aanwezig. Deze wordt besteld als de loogbaden worden gereinigd en vervolgens direct toegevoegd aan de gereinigde baden als deze zijn ontvangen.

Hieronder een totaal overzicht van de aanwezige grondstoffen welke binnen de inrichting aanwezig zijn.

Tabel 11: Overzicht aanwezige grondstoffen

Stofnaam	ADR klasse	Verpakkingsgroep	Maximale opslaghoeveelheid	Opslaglocatie
Aceton	3	II	25 l	Opslaglocatie 5
Benzylalcohol	n.v.t.	n.v.t.	3200 kg	Opslaglocatie 1
Butyldiglycol	n.v.t.	n.v.t.	200 kg	Opslaglocatie 1
Loondestillaat	n.v.t.	n.v.t.	2000 kg	Opslaglocatie 1
Decorral 35/65-1	8	II	450 kg	Opslaglocatie 4
Efapur 1400 B-CC	n.v.t.	n.v.t.	0 kg***	n.v.t.
Forforzuur 75%	8	II	250 kg	Opslaglocatie 4
Rhodafac ASI-100	8	II	200 kg	Opslaglocatie 4
Waterstofperoxide 35%	5.1 + 8	II	600 kg	Opslaglocatie 3
Natriumgluconaat	n.v.t.	n.v.t.	0 kg****	n.v.t.
Natriumhydroxide 35%	8	II	100 kg	Opslaglocatie 1
ES Clean 215	n.v.t.	n.v.t.	n.v.t.*	n.v.t.
Hakuform A933	n.v.t.	n.v.t.	150 kg	Opslaglocatie 5
KOH 50%	8	II	2.000 kg	Opslaglocatie 1
KOH Schubben	8	II	1.000 kg	Opslaglocatie 1
Monoethyleenglycol	n.v.t.	n.v.t.	1.100 kg	Opslaglocatie 1
Pelox Badbeits T200 A	8	II	0 kg **	n.v.t.
Pelox Sproeibeits SP-K-3000	8	II	10 kg	Opslaglocatie 4
Pelox ST 300	5.1 + 8	II	200 kg	Opslaglocatie 3
Tickopur R33	8	III	200 kg	Opslaglocatie 1

* Deze stof is niet op voorraad aanwezig. De stof wordt gebruikt is de sproeimodule van de luchtwasser (nr ? renvooi). De aanwezige ibc's zijn direct gekoppeld aan de installatie.

** Deze stof is niet op voorraad aanwezig. De stof wordt gebruikt in de baden. Als de stof wordt geleverd, wordt deze meteen in de baden gegoten.

*** Deze stof is niet op voorraad aanwezig. Maar de emballage is aangesloten op de vulopening van de osmose installatie voor de automatisch dosering.

**** Deze stof is niet in opslag aanwezig. Deze wordt besteld als de loogbaden worden gereinigd en vervolgens direct toegevoegd aan de gereinigde baden als deze zijn ontvangen.

Opslag afvalstroom

Verder is er nog een container aanwezig die wordt gebruikt voor de opslag van vervuilde chemie t.b.v. destillatie (Opslagcontainer 2) . Dit betreft een mengsel van benzylalcohol en monoethyleenglycol. In de verhouding 3:1. Deze chemie wordt opgeslagen in ibc's met een maximum van 10.000 kg

4.3 Overzicht opslag (gevaarlijke) afvalstoffen

Tabel 12 Overzicht afvalstoffen

Afvalstof	Euralcode	Afgevoerde hoeveelheid (2021) (ton)	Opslaglocatie
Bedrijfsafval	20.03.01	165	Container
Papier en karton	20.01.01	55	Container
filterkoek die gevaarlijke stoffen bevat	11.01.09	36,36	Slibcontainer
Slib van afvalwaterbehandeling	19.08.13	9,6	Slibcontainer
Vuile chemie	20.01.27	21,7	Container opslag gevaarlijke stoffen buitenterrein
Hout	17.02.01	4,12	Container buitenterrein
Opslag as	10.01.99	42,92	Opslagcontainer buitenterrein
Opslag straalstof	12.01.17	35,44	Opslagcontainer buitenterrein

4.4 Toetsing Lap

Tabel 13: Toetsing Landelijk afvalbeheersplan

Afvalstof	Sectorplan nr.	Toetsing	Behandeling	Voldoet aan LAP
Bedrijfsafval	2	Restafval van bedrijven	Verbranden	Ja
Papier en karton	2	Restafval van bedrijven	Recycling	Ja
filterkoek die gevaarlijke stoffen bevat	78	Filterkoek van ontgiften/neutraliseren/ontwateren	Verbranden	Ja
Slib van afvalwaterbehandeling	Geen sectorplan	Algemene uitgangspunten en beleid paragraaf A. 4.2	Verbranden	
Hout	2	Restafval van bedrijven	Recycling	Ja
Opslag as	Geen sectorplan	Algemene uitgangspunten en beleid paragraaf A. 4.2	Storten	Ja
Opslag straalstof	35	Straalgrit	Storten	Ja
Opslag vervuilde chemie	73	Sterk verontreinigde afvalwaterstromen en baden	Verbranden/Verwerken	Ja

4.5 Toetsing PGS 15

De opslagcontainers nr. 1, 2, en 4 bestaan uit stalen containers welke zijn voorzien van lekbak. Zoals uit het voorgaande blijkt wordt voornamelijk ADR klasse 8 als gevaarlijke stof in emballage opgeslagen. In voorschrift 3.2.11 van de PGS 15 is aangegeven, dat als er uitsluitend ontbrandbare of niet brandonderhoudende verpakte gevaarlijker stoffen, en deze stoffen van ADR-klasse 8 verpakkingsgroep II of III zonder bijkomen gevaar zijn, aan bepaalde voorschriften van de PGS niet hoeft te voldoen. Het gaat dan mede om de WBDBo-eisen.

De opslagcontainers op het buitenterrein zijn zodanig geplaatst dat aan de afstandseis van 2 meter t.o.v. andere containers/activiteiten wordt voldaan.

Daarnaast wordt er ook grondstoffen ADR 5.1 opgeslagen in een container. Het betreft hier een PGS 15 opslagvoorziening.

Gezien de hoeveelheden aan ADR-stoffen die binnen de inrichting opgeslagen worden is de in voorschrift 3.15.1 genoemde verplichting tot het bijhouden van een journaal waarin informatie is opgenomen over de opgeslagen stoffen. Als onderdeel van dit journaal is in de bijlage van deze aanvraag het overzicht opgenomen van de aanwezige stoffen waarbij verschillende aspecten zijn aangegeven. Dit overzicht wordt periodiek geactualiseerd. Binnen de inrichting is dit overzicht gekoppeld aan de vigerende milieutekening. Tevens is een bedrijfsnoodplan opgesteld (zie bijlage bij deze aanvraag) waarin handelsacties zijn omschreven bij diverse calamiteiten.

4.6 Toetsing ZZS

Zoals hiervoor aangegeven worden er binnen de inrichting verschillende stoffen gebruikt. Getoetst is of deze stoffen als ZZS zijn te beschouwen.

Tabel 14: Toetsing ZZS

Stofnaam	ZZS ?
Aceton	Nee
Benzylacohol	Nee
Monoethyleenglycol Fibre Grade	Nee
Fosforzuur	Nee
Kaliumhydroxide	Nee
Natriumgluconaat granulaat	Nee
Waterstofperoxide	Nee
Decorrdal 35/65-1	Nee
Efapur 1400 B-CC	Nee
Rhodafac ASI-100	Nee
Natriumhydroxide	Nee
ES Clean 215	Nee
Hakuform A 933	Ja, stof Basisolie - niet gespecificeerd Een complexe verzameling koolwaterstoffen die wordt verkregen door de behandeling van een aardoliefractie met waterstof in de aanwezigheid van een katalysator. Bestaat uit koolwaterstoffen overwegend C15 tot en met C30, en vormt een voltooide olie met een viscositeit die kleiner is dan 19 cSt bij 40°C. Bevat relatief weinig normale paraffinen. destillaten (aardolie), met waterstof behandelde lichte nafteenhoudende. 30% van totaal.
Pelox basbeits T200 A	Nee
Pelox Sproeibeits SP-JK-3000	Nee
Pelox ST 300	Nee
Tickopur R33	Nee

5 Gegevens afvalwater

5.1 Inleiding

Binnen de inrichting wordt sanitair afvalwater en afvalwater, dat ontstaat nadat het door de osmose-installatie is behandeld, wordt geloosd op het gemeentelijk riool.

5.2 Demineraliseren leidingwater

Verder wordt er binnen de inrichting gedemineraliseerd water gebruikt. Dit wordt zelf gemaakt door leidingwater via een omgekeerde osmose-installatie te zuiveren. Voor de technische beschrijving van de installatie wordt verwezen naar de separaat toegevoegde informatie.

Van 3 liter leidingwater wordt 2 liter gedemineraliseerd water gemaakt. De resterende liter water, met een verhoogde concentratiezouten/mineralen, wordt geloosd op het gemeentriool. De lozing van de osmose installatie is discontinu. Hoe vaak per jaar de lozing plaatsvind is wisselend en er is geen vast getal voor te geven.

5.3 Beschrijving waterzuivering

Het afvalwater dat ontstaat bij de diverse processen in het bedrijf wordt intern hergebruikt. Hiervoor is een in pandige waterzuiveringsinstallatie aanwezig.

Voor het flowschema van deze zuivering wordt verwezen naar de separaat toegevoegde informatie. De waterzuivering is voorzien van een opvangput met een inhoud van 1 m3. Het afvalwater gaat vervolgens naar een buffertank van 6 m3. Vervolgens wordt het water naar één van de twee opslagtanks gepomp (elk 6 m3), waar het wordt geneutraliseerd (mengen met zuur of loog) en vlokmiddel wordt toegevoegd.

Het heldere water wat uit deze reactoren komt, wordt gepompt naar de verzamelput voor opvang van het gezuiverde water uit de filterpersen. Het resterende mengsel wordt via een scheidingsvat naar een van de twee filterpersen gepompt waar de neergeslagen verontreiniging uit het water wordt geperst.

De zuivering heeft twee 2 filterpersen, zodat er snel omgeschakeld kan worden wanneer 1 filterpers vol is. Tevens kan helder water versneld worden afgelaten (indien nodig) over een zakkenfilter.

Het gezuiverde water wordt vervolgens hergebruikt binnen de inrichting. Uiteindelijk wordt het water gebruikt als waswater voor de uittredende lucht bij het thermisch reinigen.

5.4 Processen waarbij afvalwater ontstaat of wordt gebruikt

Binnen de inrichting vinden verschillende processen plaats waarbij afvalwater ontstaat. Hieronder zijn de verschillende processen genoemd waarbij wordt aangegeven of er afvalwater wordt geloosd of hergebruikt.

Zoals eerder beschreven wordt het leidingwater door een osmose installatie geleid. Het gedemineraliseerde water wordt gebruikt voor verschillende processen binnen het bedrijf, zoals bij hoge drukreinigers, luchtwasser, gaswassers en baden.

Het afvalwater afkomstig van de hogedrukreinigers stroomt naar de opvangput. Het water in deze opvangput wordt vervolgens naar de interne waterzuivering gepompt en behandeld. Ook het spoelwater afkomstig van de anorganische baden wordt naar de waterzuivering geleid.

Waterzuivering

De vervuiling die aanwezig is wordt doormiddel van bezinking uit het water gehaald en door een filterpers geleid. Deze afvalstof wordt vervolgens als gevaarlijk afval afgevoerd. Het gezuiverde water wordt vervolgens naar de gaswassers verpompt om te worden geïnjecteerd in de scrubber om als waswater te dienen.

Het gedemineraliseerd water wordt ook als waswater in de gaswassers van de ovens gebruikt. Het waswater zal voor een deel verdampen en voor een deel terugstromen in de buffer waarna deze wordt gerecirculeerd. Om de twee maanden wordt deze buffer geleegd en schoongemaakt. Het water in deze buffer wordt geloosd op de waterzuivering, waar het de bovengenoemde behandeling krijgt.

Ook wordt gedemineraliseerd water gebruikt bij het gebruik van de luchtwasser. Dit water wordt gebruikt als tegenstroommedium in de wasser. Onder in de wasser is er opvangvoorziening voor dit water. Als de vervuilingsconcentratie te hoog is, wordt dit verpompt naar het tweede spoelbad van de organische ontlakking (badenreeks).

De vloeistof afkomstig van de spoelbaden van de organische baden, wordt naar de gaswasser gepompt. Daar wordt het water gebruikt als wasvloeistof in de Quench van oven 1. Dit is de eerste stap in de wassing van de gassen, afkomstig uit de pyrolyseoven.

Dit alles betekend dat de lozing op het gemeentelijk riool alleen bestaat uit sanitair water en proceswater afkomstig van de osmose installatie.

Lozing osmose installatie

De omgekeerde osmose installatie is procesvraag gestuurd. Het is dus niet zo dat deze elke dag een zelfde hoeveelheid demiwater produceert. Gemiddeld wordt er ca 2,8 m3 brijwater per werkdag geloost. Zoals hiervoor aangegeven is de werking van de omgekeerde osmose

apparaat vraag gestuurd. Om deze reden is er ook geen antwoord te geven op de vraag hoe vaak een lozing plaatsvindt.

Maar de hiervoor aangegeven gemiddelde lozingshoeveelheid zal over een aantal momenten in de dag geloosd worden op het riool. De in de tabel Overzicht ionenwisselaars van het aanvraagformulier aangegeven informatie m.b.t. Hoe vaak per jaar wordt geregenereerd en Hoeveel m3 regeneratiewater komt er per keer vrij is dus niet relevant.

5.5 ABM-toets

Om te bepalen of er maatregelen moeten worden bij het te lozen bedrijfsafvalwater voordat dit geloosd wordt op het gemeenteriool is het mogelijk een ABM-toets uit te voeren. In de bijlage van deze aanvraag zijn de analyseresultaten toegevoegd van de samenstelling van het leidingwater dat ingenomen wordt. De daarin aangegeven concentraties nemen dus met een factor 3 toe. Gezien de lage concentraties van de verschillende stoffen die gevonden worden heeft een uitgebreide ABM-toetst geen toegevoegde waarde. Met name omdat voor een aantal stoffen ook bij een verhoging van de concentratie nog aan de leidingwaternorm wordt voldaan.

Zoals hiervoor aangegeven wordt er ook sanitair afvalwater op het gemeenteriool geloosd en dit valt niet onder de ABM-toets.

6 Gebruik oplosmiddelen

In het olo-formulier wordt gevraagd welke oplosmiddelen worden gebruikt bij de oppervlaktebehandeling van metalen. Tevens wordt gevraagd wat het jaarverbruik is aan oplosmiddelen. Helaas geeft het formulier alleen de mogelijkheid om totalen weer te geven. Voor de duidelijkheid is hieronder een uitsplitsing gemaakt naar de verschillende ontvetters die gebruikt worden.

Tabel 15: Overzicht verbruik ontvetters

Ontvetter	Jaarverbruik (2021)
Benzylacohol	28.200 liter
monoethyleenglycol,	11.040 liter
Loondestilaat*	7.213 liter

* Dit is benzylalcohol dat door destilleren bij derden is gezuiverd en teruggeleverd aan het bedrijf.

7 Niet-technische samenvatting afvalwater

Het bedrijf loost twee soorten afvalwater:

- sanitair water
- proceswater osmoseproces

Sanitair afvalwater komt vrij bij de sanitaire voorzieningen binnen het bedrijf. Verder wordt er ook procesmatig water verbruikt. Omdat het water een bepaalde zuiverheid moet hebben, wordt het leidingwater eerst door een osmose installatie geleid.

Dit zuiveringsproces heeft tot gevolg dat er een scheiding plaatsvindt in het water, waarbij de onzuiverheden geconcentreerd wordt in een deel van het leidingwater wat vervolgens wordt geloosd. Het gezuiverde water wordt gebruikt in het proces. Van 3 liter leidingwater wordt 2 liter gezuiverd water gemaakt. Het resterende leidingwater wordt via het bedrijfsriool geloosd op het gemeentelijk vuilwaterriool.

8 Geur

Bij een normale proces wordt geen geuremissie verwacht en dus ook geen geurhinder. Een geuronderzoek wordt daarom ook niet noodzakelijk geacht.

9 PGS 29/30 gaswasser

De PGS 29 is van toepassing op het opslaan van brandbare vloeistoffen in ten minste één bovengrondse verticale cilindrische houder, waarvan de tankbodem op een fundering rust. In de buffertanks van de gaswasser worden geen brandbare vloeistoffen opgeslagen.

Deze richtlijn is dus niet van toepassing

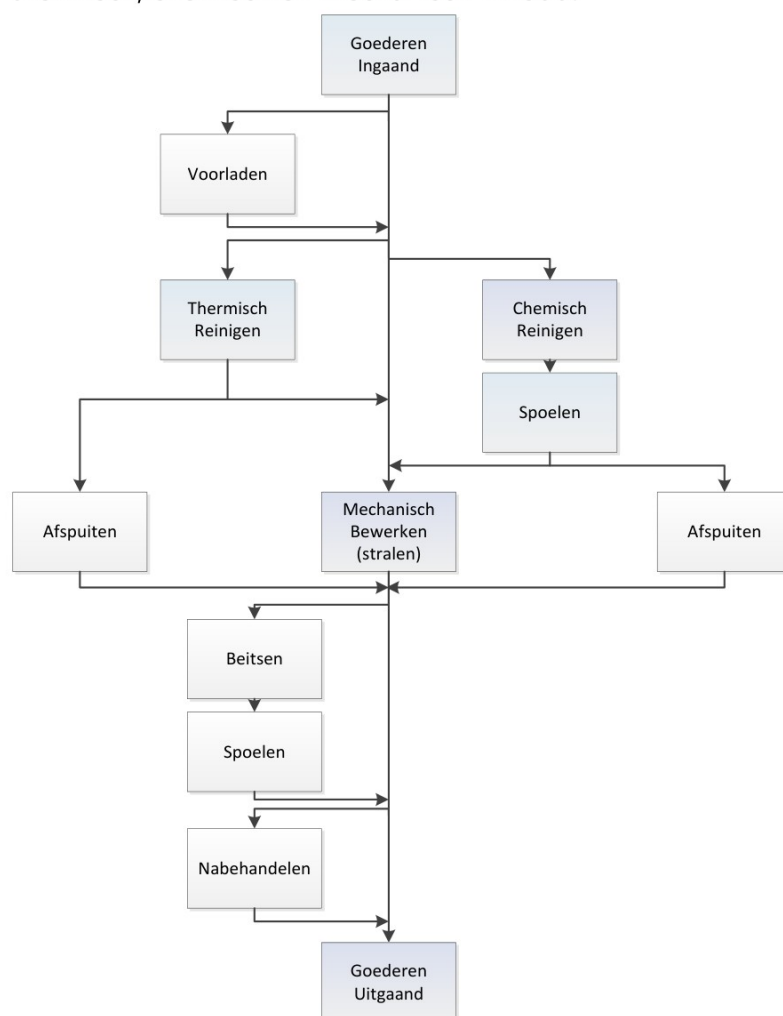
De PGS 30 heeft als doel het vastleggen met welke maatregelen de risico's van vullen, opslaan, afleveren van vloeibare brandstoffen in en vanuit bovengrondse tanks te beheersen zijn.

Omdat in de buffers van de gaswasser geen brandbare vloeistoffen wordt opgeslagen, vindt deze activiteit niet plaats. Deze richtlijn is dus niet van toepassing.

10 Niet technische samenvatting

Binnen de inrichting zijn twee hoofdprocessen voor het reinigen van metalen voorwerpen. Het gaat dan om het thermisch of chemisch reinigen. Binnen de inrichting vindt ook mechanisch reinigen plaats, alleen dit wordt gebruikt in de eindafwerking.

Hieronder is schematisch weergegeven hoe de verschillende stromen/productiestappen binnen de inrichting plaatsvinden. Verder is een nadere beschrijving opgenomen wat het thermisch, chemisch en mechanisch inhoud.



10.1 Chemische reiniging

a) Sterk alkalisch op waterbasis

De te reinigen metalen voorwerpen worden in metalen korven geplaatst en in een alkalisch reinigingsbad geplaatst.

De baden worden gesloten en de producten worden tussen de 4 en 24 uren ondergedompeld in een waterige alkalische oplossing. Bij een temperatuur van 90 °C. Door de hoge alkaliteit, de hoge temperatuur en de lange verblijftijd in het bad, wordt vuil verweekt, vetten en bindmiddelharsen verzeept zodat hechting met de metalen ondergrond verdwijnt.

De baden worden verwarmt middels een direct gestookte gasbrander.

Na het alkalisch reinigen wordt de deksel van het bad geopend en wordt de korf met producten door een spaarspoelsysteem gevoerd. Na het spoelen worden de korven met water afgespoten op de afsputplaatsen.

Het spaarspoelsysteem houdt in dat dat de korf met producten eerst in zes opvolgende baden worden gespoeld. Het water van deze baden wordt niet continue ververs. De zuiverheid wordt gehandhaafd door het water uit het eerste spoelbad te gebruiken als suppletiewater voor de alkalische reinigingsbaden. Het eerste spoelbad wordt aangevuld uit het tweede, het tweede uit het derde, het derde uit het vierde, het vierde uit het vijfde en het vijfde uit het zesde.

Het zesde spoelbad wordt bijgevuld met water uit de waterzuivering of met vers geproduceerd demiwater. Op deze manier wordt een zogenaamd cascade spoelsysteem gecreëerd, dat zorgt voor een minimaal waterverbruik.

Voor de locatie van deze activiteit wordt verwezen naar de separaat toegevoegde tekening

Bovengenoemde activiteit vindt plaats in de loogbaden en spoelbaden. De loogbaden worden verwarmt om een beter resultaat te bereiken. De loogbaden worden verwarmd door installatie met een vermogen van 90 kW. De twee loogbaden hebben een volume van 20 m³ elk. Om een goed resultaat te bereiken worden er chemicaliën aan het water in het bad toegevoegd. Het gaat om kaliumhydroxide.

Daarnaast zijn er twee sproeiinstallaties (spoelinstallatie nr. 11 en 12 milieutekening) aanwezig, waarbij dezelfde activiteit plaatsvindt voor kleine producten. Dit is een gesloten systeem, vergelijkbaar met een 'wasmachine'. De installatie nr. 11 heeft een vermogen van 10,75 kW en nr. 12, 30 kW.

b) Organische reiniging

Voor het reinigen en ontlakken van aluminium onderdelen en andere lichtmetalen is een speciale samenstelling van de vloeistof nodig om aantasting van het substraat te voorkomen. Deze vloeistof is niet op waterbasis maar op basis van organische componenten met een hoog kookpunt.

De te ontlakken producten worden op dezelfde manier als de stalen producten in een korf geladen en deze korf wordt langzaam in de vloeistof ondergedompeld, zodat de olielaag de korf met product en volledig afdekt. De behandelingstijd bedraagt 4 tot 24 uur.

Na het ontlakken wordt de korf langzaam omhoog getakeld. Nadat de korf is uitgedrupt wordt deze 2 maal gespoeld in cascadegeschakelde spoelbaden. De beide behandelingsbaden zijn niet verwarmt. De baden hebben een volume van 33 m³ elk. Als actief product, voor het behalen van het gewenste resultaat, wordt benzylalcohol gebruikt.

c) Beitsen van stalen producten

Voor een deel van de stalen producten kan het noodzakelijk zijn dat een beitswerking wordt uitgevoerd. De te beitsen producten worden op dezelfde manier in korven geladen, die vervolgens wordt ondergedompeld in een zure vloeistof. Na het beitsen worden de producten gespoeld in het bijbehorend spoelbad en verdere spoeling vindt plaats in de cascade spoelbaden.

Bij het beitsen van roestvrijstaal worden de producten na dit proces in een spoelbad geplaatst.

De beidsbaden worden verwarmt door een verwarmingsinstallatie met een vermogen van 2 x 45 kW. Het volume van de baden is 13 m³ elk. Om een goed resultaat te bereiken worden er chemicaliën (fosforzuur) aan het water toegevoegd.

d) Reiniging en onderhoud van de procesbaden

De reinigingsbaden worden regelmatig gecontroleerd op vervuiling en concentratie en indien nodig worden deze aangevuld met reinigingsconcentraat. Wanneer de baden een bepaalde vervuilingsgraad bereikt hebben wordt het slib en het vuil dat op de bodem terecht gekomen is verwijderd.

Het slib dat zich op de bodem van de baden bevindt wordt met behulp van een vacuümwagen opgezogen en afgevoerd als gevaarlijk afval door een erkende verwerker.

10.2 Thermische reiniging

Producten waarvan de vervuiling chemisch bestendig is, of door te dikke lagen te lang in de chemische reiniging zouden moet verblijven worden thermisch gereinigd.

Bij het thermisch reinigen worden de producten in een van de drie ovens geplaatst en worden deze hermetisch afgesloten.

De temperatuur van de oven loopt geleidelijk op en bij ca. 300° C beginnen de meeste organische vervuiling thermisch te ontleden. De gassen die tijdens dit proces vrijkomen worden in de nageschakelde thermische naverbrander bij een temperatuur van 760 tot 950°C verbrand tot kooldioxide en water.

Wanneer de oven uiteindelijk een temperatuur bereikt heeft van 430 °C, wordt de oven 4 tot 5 uren op deze temperatuur gehouden om het pyrolyseproces volledig te laten verlopen.

Wanneer de oven is afgekoeld worden de producten uit de oven verwijderd en naar de afsputplaats of straalcabine verplaatst, voor het verwijderen van asresten. Vervolgens worden ze op dezelfde manier als de alkalisch gereinigde producten afgespoten.

De rookgassen van de naverbrander worden tijdens het proces gereinigd in een nageschakelde gaswasser, teneinde eventueel aanwezige stofdeeltjes te verwijderen. Wanneer de gaswasser, om wat voor reden dan ook, op storing valt wordt automatisch ook de noodbypass ingeschakeld. Via deze bypass kan de lucht uit de oven afgevoerd worden waarbij het proces in de oven wordt afgerond.

De branders in de oven hebben een vermogen van 360 kW. De nabrander heeft een vermogen van 600 kW. De inhoud van de oven is circa 40 m³.

10.3 Mechanische reiniging

Wanneer hoge eisen worden gesteld aan de reinheid van thermisch gereinigde producten, kan het noodzakelijk zijn dat de producten worden gestraald. Hiertoe zijn binnen de inrichting drie straalininstallaties aanwezig, namelijk een grote, een kleine en een handstraalunit. De grote straalininstallatie wordt gebruikt voor verschillende soorten straalwerk zoals het stralen van RVS en andere substraten, waarbij verschillende soorten straalmiddel gebruikt zullen worden.

Bij de kleine installatie worden kleinere voorwerpen via een railsysteem de straalaunit in geleid en vervolgens behandeld. Beide betreffen een volledig geautomatiseerd proces. Daarnaast is er nog een handstraalcabine aanwezig. In deze laatste unit kunnen kleine voorwerpen met een afwijkende vorm worden gestraald.

Binnen de inrichting zijn drie straalininstallaties aanwezig. Het gaat om twee kleinere installaties en een grote. De grote straalininstallatie (Rump) heeft een vermogen van 126 kW. Om een goed resultaat te bereiken wordt straalgrit gebruikt.

10.4 Volume baden

Binnen de inrichting zijn dus verschillende baden aanwezig voor de behandeling van verschillende producten. Een deel van deze baden worden gebruikt voor het behandelen van de producten en een deel van de baden zijn voor het spoelen.

Tabel 16 : Volume baden

Naam	Volume (m3)
Beitsen Ph.	13
Spoelen Ph.	13
Spoelen roestvrijstaal	13
Beitsen roestvrijstaal	13
Spoelen 1	10
Spoelen 2	10
Spoelen 3	10
Spoelen 4	10
Spoelen 5	10
Spoelen 6	10
Loogbad 1	20
Loogbad 2	20
Ontlakkingsbad 1	33
Ontlakkingsbad 2	33
Spoelbad 1	25
Spoelbad 2	25

Ter volledigheid wordt hierbij aangegeven dat door het bedrijf geen metalen ketels, vaten, tanks of containers worden schoongemaakt.

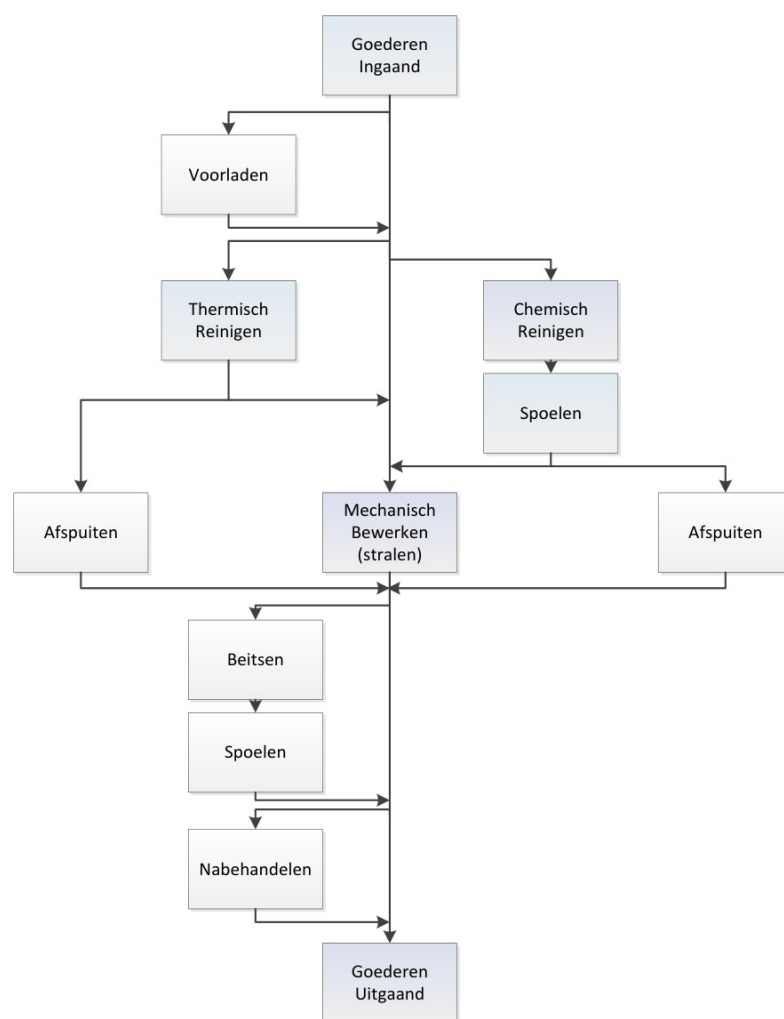
11 Procesbeschrijving milieu

Procesbeschrijving Milieu

Binnen de inrichting zijn twee hoofdprocessen voor het reinigen van metalen voorwerpen. Het gaat dan om het thermisch of chemisch reinigen. Binnen de inrichting vindt ook mechanisch reinigen plaats alleen dit wordt gebruikt in de eindafwerking.

Hieronder is schematisch weergegeven hoe de verschillende stromen/productiestappen binnen de inrichting plaatsvinden. Verder is een nadere beschrijving opgenomen wat het thermisch, chemisch en mechanisch inhoud.

Door de inrichting worden verschillende metalen voorwerpen behandeld. Maar het ontlakken van ketels, vaten, tanks of containers wordt niet aangevraagd. Categorie 12.2 onder f bijlage I Bor is dus niet van toepassing.



11.1 Chemische reiniging

a) Sterk alkalisch op waterbasis

De te reinigen metalen voorwerpen worden in metalen korven geplaatst en in een alkalisch reinigingsbad geplaatst.

De baden worden gesloten en de producten worden tussen de 4 en 24 uren ondergedompeld in een waterige alkalische oplossing. Bij een temperatuur van 90 °C. Door de hoge alkaliteit, de hoge temperatuur en de lange verblijftijd in het bad, wordt vuil verweekt, vetten en bindmiddelharsen verzeepst zodat hechting met de metalen ondergrond verdwijnt.

De baden worden verwarmt middels een direct gestookte gasbrander.

Na het alkalisch reinigen wordt de deksel van het bad geopend en wordt de korf met producten door een spaarspoelsysteem gevoerd. Na het spoelen worden de korven met water afgespoten op de afsputplaatsen.

Het spaarspoelsysteem houdt in dat dat de korf met producten eerst in zes opvolgende baden worden gespoeld. Het water van deze baden wordt niet continue verversd. De zuiverheid wordt gehandhaafd door het water uit het eerste spoelbad te gebruiken als suppletiewater voor de alkalische reinigingsbaden. Het eerste spoelbad wordt aangevuld uit het tweede, het tweede uit het derde, het derde uit het vierde, het vierde uit het vijfde en het vijfde uit het zesde.

Het zesde spoelbad wordt bijgevuld met water uit de waterzuivering of met vers geproduceerd demiwater. Op deze manier wordt een zogenaamd cascade spoelsysteem gecreëerd, dat zorgt voor een minimaal waterverbruik.

Daarnaast zijn er twee sproeiinstallaties aanwezig, waarbij dezelfde activiteit plaatsvindt voor kleine producten. Dit is een gesloten systeem, vergelijkbaar met een 'wasmachine'.

b) Organische reiniging

Voor het reinigen en ontlakken van aluminium onderdelen en andere lichtmetalen is een speciale samenstelling van de vloeistof nodig om aantasting van het substraat te voorkomen. Deze vloeistof is niet op waterbasis maar op basis van organische componenten met een hoog kookpunt.

De te ontlakken producten worden op dezelfde manier als de stalen producten in een korf geladen en deze korf wordt langzaam in de vloeistof ondergedompeld, zodat de olielaag de korf met product en volledig afdekt. De behandelingstijd bedraagt 4 tot 24 uur.

Na het ontlakken wordt de korf langzaam omhoog getakeld. Nadat de korf is uitgedrupt wordt deze 2 maal gespoeld in cascadedegeschakelde spoelbaden.

c) Beitsen van stalen producten

Voor een deel van de stalen producten kan het noodzakelijk zijn dat een beitswerking wordt uitgevoerd. De te beitsen producten worden op dezelfde manier in korven geladen, die vervolgens wordt ondergedompeld in een zure vloeistof. Na het beitsen worden de producten gespoeld in het bijbehorend spoelbad en verdere spoeling vindt plaats in de cascade spoelbaden.

Bij het beitsen van roestvrijstaal worden de producten na dit proces in een spoelbad geplaatst.

d) Reiniging en onderhoud van de procesbaden

De reinigingsbaden worden regelmatig gecontroleerd op vervuiling en concentratie en indien nodig worden deze aangevuld met reinigingsconcentraat. Wanneer de baden een bepaalde vervuilingsgraad bereikt hebben wordt het slib en het vuil dat op de bodem terecht gekomen is verwijderd.

Het slib dat zich op de bodem van de baden bevindt wordt met behulp van een vacuümwagen opgezogen en afgevoerd als gevaarlijk afval door een erkende verwerker.

11.2 Thermische reiniging

Producten waarvan de vervuiling chemisch bestendig is, of door te dikke lagen te lang in de chemische reiniging zouden moet verblijven worden thermisch gereinigd.

Bij het thermisch reinigen worden de producten in een van de drie ovens geplaatst en worden deze hermetisch afgesloten.

De temperatuur van de oven loopt geleidelijk op en bij ca. 300° C beginnen de meeste organische vervuiling thermisch te ontleden. De gassen die tijdens dit proces vrijkomen worden in de nageschakelde thermische naverbrander bij een temperatuur van 760 tot 950°C verbrand tot kooldioxide en water.

Wanneer de oven uiteindelijk een temperatuur bereikt heeft van 430 °C, wordt de oven 4 tot 5 uren op deze temperatuur gehouden om het pyrolyseproces volledig te laten verlopen.

Wanneer de oven is afgekoeld worden de producten uit de oven verwijderd en naar de afspuitplaats of straalcabine verplaatst, voor het verwijderen van asresten. Vervolgens worden ze op dezelfde manier als de alkalisch gereinigde producten afgespoten.

De rookgassen van de naverbrander worden tijdens het proces gereinigd in een nageschakelde gaswasser, teneinde eventueel aanwezige stofdeeltjes te verwijderen. Wanneer de gaswasser, om wat voor reden dan ook, op storing valt wordt automatisch ook de noodbypass ingeschakeld. Via deze bypass kan de lucht uit de oven afgevoerd worden waarbij het proces in de oven wordt afgerond.

11.3 Mechanische reiniging

Wanneer hoge eisen worden gesteld aan de reinheid van thermisch gereinigde producten, kan het noodzakelijk zijn dat de producten worden gestraald. Hiertoe zijn binnen de inrichting drie straalinstallaties aanwezig, namelijk een grote, een kleine en een handstraalunit.

De grote straalinstallatie wordt gebruikt voor verschillende soorten straalwerk zoals het stralen van RVS en andere substraten, waarbij verschillende soorten straalmiddel gebruikt zullen worden.

Bij de kleine installatie worden kleinere voorwerpen via een railsysteem de straalautomaat in geleid en vervolgens behandeld. Beide betreffen een volledig geautomatiseerd proces. Daarnaast is er nog een handstraalcabine aanwezig. In deze laatste unit kunnen kleine voorwerpen met een afwijkende vorm worden gestraald.

11.4 Volume baden

Binnen de inrichting zijn dus verschillende baden aanwezig voor de behandeling van verschillende producten. Een deel van deze baden worden gebruikt voor het behandelen van de producten en een deel van de baden zijn voor het spoelen.

Tabel 17 : Volume baden

Naam	Volume (m3)
Beitsen Ph.	13
Spoelen Ph.	13
Spoelen roestvrijstaal	13
Beitsen roestvrijstaal	13
Spoelen 1	10
Spoelen 2	10
Spoelen 3	10
Spoelen 4	10
Spoelen 5	10
Spoelen 6	10
Loogbad 1	20
Loogbad 2	20
Ontlakkingsbad 1	33
Ontlakkingsbad 2	33
Spoelbad 1	25
Spoelbad 2	25

Gebruikte grondstoffen

Zoals hiervoor al aangegeven zijn binnen de inrichting verschillende (gevaarlijk) stoffen in opslag aanwezig. Deze stoffen worden in de verschillende bedrijfsprocessen als additieven gebruikt om een beter resultaat te krijgen. Hieronder zijn deze stoffen weergegeven, waarbij is aangegeven in welk proces ze gebruikt worden.

Tabel 18:Stoffen in gebruik.

Stofnaam	Gebruikt in proces
Benzylalcohol	Organisch ontlakken (glycolenbad)
Aceton	Poetsen (ontvetten)
EFAPUR	Vlokmiddel (waterzuivering)
Butyldiglycol	Toevoeging loogbad
Fosforzuur	Beitsbaden + neutraliseren luchtwasser
HAKUFORM	Pasiveren (spoelinstallatie nr 11)
Kaliumhydroxide (schubben)	Organisch ontlakken (glycolbaden)
Kaliumhydroxide	Loogbaden
Loondestilaat C & T Technics	Gerecyclede benzylalcohol (glycolbaden)
Monoethyleenglycol Fibre Grade	Organisch ontlakken (glycolbaden)
Natriumgluconaat granulaat	Schoonmaken branderpijpen loogbaden
Decorrdal 35/65-1c	Beitsbad voor staal
Rhodafac ASI-100	Toevoegen aluminiumbad

Stofnaam	Gebruikt in proces
Waterstofperoxide 35%	Toevoeging RVS beitsbad + in waterzuivering (bacterie bestrijding tijdens warme periodes)
Natriumhydroxide	Neutraliseren waterzuivering
ES Clean 2015	Sproeimodule
Pelox Badbeits T 200 A	RVS beitsbad
Pelox SproeibeitsSP-K-3000	Spoerbeitsen
Pelox ST 300	Stabilisator voor RVS beitsbad
Tickopur R33	Universele reiniger en corrosiebeschermer voor ultrasoonbad

12 Gegevens geluid en trillingen

Gegevens geluid en trillingen

Zie aanvraagformulier voor informatie. Tevens is voor het indienen van deze aanvraag een aanmeldnotitie M.E.R. ingediend. Naar aanleiding van deze notitie heeft het bevoegd gezag (gemeente Uden) dat geen milieueffectrapportage noodzakelijk is. In de motivering behorende bij dit besluit is het volgende voor geluid aangegeven.

'De inrichting is gelegen op een niet-gezoneerd industrieterrein voor industrielawaai. Geluidemissie wordt hoofdzakelijk veroorzaakt door transportbewegingen. Goederen worden aan- en afgevoerd per vrachtwagen. Verder worden in pandig metalen voorwerpen behandelend. Gelet op de beperkte geluidsbelasting en de grote afstand (300 m) tot de dichtstbijzijnde woning is er geen sprake van belangrijke nadelige gevolgen voor het milieu.'

Toch is er geluidsonderzoek uitgevoerd en de rapportage hiervan is separaat toegevoegd.

13 Proces gaswasser

De gaswasser is aangesloten op de pyrolyseoven als zijnde nabehandeling van de emissie. De verontreinigde lucht wordt eerst door de Quench geleidt voor de eerste wassing. Voor deze stap wordt voor oven 2 en 3 gezuiverd water uit de waterzuivering gebruikt. Oven 1 gebruikt als enige het water/glycol mengsel uit het spoelbad.

De temperatuur van de lucht uit de oven is 900-1000 °C. Door de eerste wassing koelt deze af tot ca. 450 °C.

De lucht wordt vervolgens naar de scrubber geleid waarbij deze weer in tegenstroom wordt gebracht met vloeistof. Voor de eerste wastrap wordt vloeistof gebruikt uit de buffer van de scrubber zelf. Voor de tweede wastrap wordt demiwater gebruikt. Door het wassen met deze twee trappen koelt de lucht verder af en worden (fijne) deeltjes afgevangen.

Om te zorgen dat er voldoende waswater in de scrubber is wordt naast demiwater ook gezuiverd water afkomstig van de eigen zuivering gebruikt.

Om te zorgen dat de laatste trap schoon water sproeit, wordt het demiwater niet rechtstreeks in de scrubber geïnjecteerd, maar via een aparte buffer. Deze aparte buffer wordt gevoed door het restwater afkomstig van de tweede trap.

Als het water in deze buffer te veel verontreinigd is, wordt het water verpompt naar de buffer in de scrubber.

14 Gegevens stookinstallatie

Gegevens stookinstallatie

Binnen de inrichting zijn een aantal stookinstallaties aanwezig. Al deze stookinstallaties hebben aardgas als brandstof.

Tabel 19 Overzicht stookinstallaties

Soort stookinstallatie	Ten behoeve van	Vermogen
Direct gestookt	Verwarming loogbaden	90 kW
CV warmtebron	Verwarming beidsbaden	2 x 45 kW
CV warmtebron	Verwarming pasiveerbad	3 x 9 kW (elektrisch)
Reinigingsoven	Thermisch reinigen	360 kW
Reinigingsoven	Therminch reinigen	360 KW
Reinigingsoven	Therminch reinigen	360 KW
CV warmtebron	Expeditie	30 kW
Direct gestookt	Verwarming oliebad	348 kW

15 Luchtkwaliteit

Luchtkwaliteit

De aanvoer van producten en materialen vindt plaats door vervoermiddel. Een groot deel daarvan zijn vrachtwagens. Getoetst is of deze vervoersbewegingen een nadelige invloed hebben op de luchtkwaliteit. Hiervoor is de nimb-tool van Infomil versie 2022 gebruikt. Het resultaat van deze berekening wordt hieronder weergegeven. Het blijkt dat de toename van de verkeersbewegingen als 'niet in betekende mate' kan worden beschouwd.

Worst-case berekening voor de bijdrage van het extra verkeer als gevolg van een plan op de luchtkwaliteit, GCN2022

Jaar van planrealisatie	2023
Extra verkeer als gevolg van het plan	
Extra voertuigbewegingen (weekdaggemiddelde)	96
Aandeel vrachtverkeer	41,7%
Maximale bijdrage extra verkeer	
NO ₂ in µg/m ³	0,49
PM ₁₀ in µg/m ³	0,04
Grens voor "Niet In Betekenende Mate" in µg/m ³	1,2
Conclusie	
De bijdrage van het extra verkeer is niet-in-betekenende-mate; geen nader onderzoek nodig	

Binnen de inrichting is een grote straalininstallatie aanwezig. Deze installatie is voorzien van een filterinstallatie waardoor de emissie maximaal 5 mg/Nm³ bedraagt. De twee andere (kleine) straalininstallaties hebben een luchtafvoer, via een filter, naar buiten.

Verder zijn er drie gaswasinstallatie binnen de inrichting aanwezig (één per oven). De lucht uit de ovens wordt afgezogen en gespoeld, voordat deze naar de buitenlucht wordt geëmitteerd. Er is een meting uitgevoerd naar de uitstoot van stof van de ontlastingsoven. De rapportage van deze meting is separaat toegevoegd (C & T Technics emissieonderzoek 2021 van 19 oktober 2021)

De gaswasser heeft een verwachte maximale emissie van 1,6 mg/Nm³.

Separaat is een flowschema (Flowschema gaswasser) opgenomen hoe deze gaswassers functioneren. Door de inrichtinghouder is een emissiemeting uitgevoerd aan de stookinstallaties binnen de inrichting. De rapportage hiervan is separaat toegevoegd.

Daarnaast wordt de ruimte waarin glycolbaden staan afgezogen, waarbij de lucht door een luchtwasser wordt geleid. In deze wasser wordt de lucht in tegenstroom met water gebracht.

Op deze manier worden de glycolen uit de lucht gewassen en wordt er schone lucht geëmitteerd.

Separaat is een flowschema (Flowschema luchtwasser) opgenomen hoe deze luchtwasser functioneert. Tevens is technische informatie in de bijlage opgenomen (Informatie opbouw luchtwasser). Uit metingen blijkt dat voor de concentratie aan glycolen wordt voldaan aan de emissie-eisen. Het betreffende meetrapport is separaat toegevoegd (C & T Technics emissieonderzoek 2021 van 19 oktober 2021).

Verder zijn binnen de inrichting een aantal straalinstallaties aanwezig. Een emissiemeting is uitgevoerd en de rapportage separaat toegevoegd.

Daarnaast is een luchtkwaliteitsonderzoek uitgevoerd dat separaat is toegevoegd.

16 IPPC-toetsing

Een deel van de activiteiten zoals binnen de inrichting plaatsvinden zijn te beschouwen als activiteiten zoals genoemd in bijlage VII onderdeel 11 van de Richtlijn industriële emissies. Het gaat dan om de activiteit oppervlaktereiniging waarbij de onderstaande werkzaamheden worden bedoeld.

Alle activiteiten, met uitzondering van chemisch reinigen, waarbij organische oplosmiddelen worden gebruikt om verontreiniging van het oppervlak van materialen te verwijderen, met inbegrip van ontvetting. Een uit meer dan één stap bestaande reinigingsactiviteit die niet wordt onderbroken door een andere stap, wordt als één oppervlaktereinigingsactiviteit beschouwd. Deze activiteit betreft niet het reinigen van apparatuur maar het reinigen van het oppervlak van producten

Daarom heeft er toetsing aan de relevante BREF's plaatsgevonden. De notitie met deze toetsing is separaat toegevoegd.

17 Gegevens compressor

Binnen de inrichting is één compressor aanwezig. Voor de locatie wordt verwezen naar de separaat toegevoegde milieutekening.

De werkdruk van deze compressor is 8 bar. De installatie is voorzien van 2 drukvaten. De lucht gaat eerst naar drukvat van 600 liter. Deze lucht wordt vervolgens door een droger geleid. De droge lucht wordt vervolgens opgeslagen in een drukvat van 600 liter.

18 Informatie plattegrondtekening

In de aangeleverde plattegrondtekening zijn de infiltratievoorzieningen op het buitenterrein ingetekend. De verzamelput voor opvang van het water in het bedrijfsgebouw is aangegeven. Ook de bedrijfsriolering welke verbonden is met deze verzamelput is in de tekening aangegeven. Het water wat in deze verzamelput wordt verzameld wordt via de waterzuivering hergebruikt binnen de inrichting (zie flowschema waterzuivering Ned) en dus niet geloosd op het gemeenteriool. Alleen het brijwater van de omgekeerde osmose en sanitair afvalwater wordt geloosd op het gemeenteriool. Deze riolering is ingetekend. In dit leidingwerk zijn geen controleputten aanwezig. Onduidelijk is dus waar op wordt gedoeld aan informatie die in de tekening opgenomen moet worden.

19 Wet natuurbescherming

Geconstateerd is dat er een stikstofdepositie wordt bekend op Natura 2000 gebieden is het noodzakelijk om een natuurbeschermingsvergunning aan te vragen. Om de procedure voor deze vergunning en die voor een omgevingsvergunning is er voor gekozen om de procedures te splitsen. De aanvraag natuurbescherming is dus al ingediend. Intussen is op het achterterrein van de inrichting een overkapping gerealiseerd. Voor de bouwactiviteiten is een aeriusberekening gemaakt welke gecombineerd is met de aanwezige activiteiten en de ter compensatie aangekochte stikstofrechten. Gebleken is dat de bouwactiviteiten geen stikstofdepositie veroorzaken op Natura 2000 gebieden. Om deze reden is het niet noodzakelijk hiervoor een aanvraag ingevolge de Wet natuurbescherming te doen.

20 Toetsing Besluit externe veiligheid inrichting (Bevi)

In artikel 1b onder f Revi is het volgende aangegeven:

inrichtingen waar een vergiftige of zeer vergiftige stof, niet zijnde benzine of methanol, in een insluitsysteem met een inhoud van meer dan 1.000 liter aanwezig is;

In de regeling wordt vergiftigde stof als volgt gedefinieerd

stof die overeenkomstig de titel 9.2 van de Wet milieubeheer is aangeduid met het symbool T

In de regeling wordt zeer vergiftigde stof als volgt gedefinieerd

stof die overeenkomstig de titel 9.2 van de Wet milieubeheer is aangeduid met het symbool T+

Deze aanduiding hebben een specifiek GHS pictogram, namelijk een doodshoofd. Nagegaan is of enige van de gevaarlijkst stoffen die binnen de inrichting worden gebruikt in combinatie met de baden een dergelijk symbool heeft. Hiervoor is getoetst aan de de aanwezige veiligheidsbladen. Gebleken is dat geen van de stoffen als vergiftigde stof of zeer vergiftigde stof zoals bedoeld in het Revi kan worden beschouwd. Dit heeft tot gevolg dat Bevi dus niet van toepassing is.

21 PGS 31 Waterzuivering

In de PGS 31 is aangegeven dat deze niet van toepassing is op tanks die onderdeel vormen van een procesinstallatie (blz. 11). In de PGS wordt als voorbeeld aangehaald een mengtank. De aanwezige waterzuivering kan gezien worden als een procesinstallatie die voor een aanzienlijk deel bestaat uit mengtanks. Om deze reden is de PGS 31 niet van toepassing.

Om duidelijkheid te geven over de aanwezige installatie is hieronder een omschrijving gegeven.

De buffer-/voorraadtanks zijn ontworpen, vervaardigd en geïnstalleerd dat bij normaal gebruik een aanvaardbaar risico is voor mens en milieu. Het materiaal waaruit de tanks zijn opgebouwd is kunststof. Dit materiaal is resistent tegen de stoffen die in het afvalwater voorkomen. De tanks zijn voldoende sterk bij een normaal gebruik. Om verontreiniging van het milieu (bodem) te voorkomen zijn de tanks geplaatst in een vloeistofdichte bak. Mocht dus een lekkage plaatsvinden dan worden de vloeistof dus opgevangen. Omdat er geen ADR 3 stoffen in de tanks wordt opgeslagen is de laatste eis niet van toepassing. Separaat zijn de certificaten toegevoegd van de geplaatste tanks.

22 Toetsing BRZO-bedrijf

Binnen de inrichting worden gevaarlijke stoffen opgeslagen. Hieronder is een overzicht opgenomen van de stoffen en hun hoeveelheden. Deze stoffen en de hoeveelheden is vergeleken met de met de deel 2 van de tabel uit de Seveso III richtlijn.

Tabel 20 Aanwezige gevaarlijker stoffen

Stofnaam	ADR klasse	Verpakkingsgroep	Maximale opslaghoeveelheid
Aceton	3	II	25 l
Benzylalcohol	n.v.t.	n.v.t.	3200 kg
Butyldiglycol	n.v.t.	n.v.t.	200 kg
Loondestillaat	n.v.t.	n.v.t.	2000 kg
Decorrdal 35/65-1	8	II	450 kg
Efapur 1400 B-CC	n.v.t.	n.v.t.	0 kg
Forforzuur 75%	8	II	250 kg
Rhodafac ASI-100	8	II	200 kg
Waterstofperoxide 35%	5.1 + 8	II	600 kg
Natriumgluconaat	n.v.t.	n.v.t.	0 kg
Natriumhydroxide 35%	8	II	100 kg
ES Clean 215	n.v.t.	n.v.t.	n.v.t.*
Hakuform A933	n.v.t.	n.v.t.	150 kg
KOH 50%	8	II	2.000 kg
KOH Schubben	8	II	1.000 kg
Monoethyleenglycol	n.v.t.	n.v.t.	1.100 kg
Pelox Badbeits T200 A	8	II	0 kg
Pelox Sproeibeits SP-K-3000	8	II	10 kg
Pelox ST 300	5.1 + 8	II	200 kg
Tickopur R33	8	III	200 kg

Gebleken is dat een van de in deze tabel genoemde stoffen wordt gebruikt binnen de inrichting. Het gaat dan om fluor wat als stof aanwezig is in Decorrdal 35/65-1 en Pelox Sproeibeits SP-K 3000 in de vorm van fluorwaterstofzuur. Binnen de inrichting is van Decorrdal 35/65-1 maximaal 450 kg aanwezig en van Pelox Sproeibeits SP-K 3000 maximaal 10 kg in voorraad aanwezig. Gezien de drempelwaarde van 10.000 kg geeft dit niet dat het een BRZO-bedrijf betreft.

Naast deze beoordeling is ook een toetsing uitgevoerd op de in deel 1 van de tabel aangegeven categorieën van gevaarlijke stoffen. De toetsing is uitgevoerd door de H-zinnen op de veiligheidsbladen te inventariseren en deze te vergelijken met de verschillende categorieën genoemd in de tabel.

Tabel 21 Toetsing grondstoffen

Stofnaam	ADR klasse	Verpakkingsgroep	Maximale opslaghoeveelheid	BRZO tabel 1 toetsing
Aceton	3	II	200 kg	P5a
Benzylalcohol	n.v.t.	n.v.t.	3200 kg	Nee
Butyldiglycol	n.v.t.	n.v.t.	200 kg	Nee
Loondestillaat	n.v.t.	n.v.t.	2000 kg	Nee
Decorrdal 35/65-1	8.	II	450 kg	Nee
Efapur 1400 B-CC	n.v.t.	n.v.t.	500 kg	Nee
Forforzuur 75%	8	II	250 kg	Nee
Rhodafac ASI-100	8	II	200 kg	Nee
Waterstofperoxide 35%	5.1 + 8	II	600 kg	Nee
Natriumgluconaat	n.v.t.	n.v.t.	150 kg	Nee
Natriumhydroxide 35%	8	II	100 kg	Nee
ES Clean 215	n.v.t.	n.v.t.	n.v.t.*	Nee
Hakuform A933	n.v.t.	n.v.t.	150 kg	Nee
KOH 50%	8	II	2.000 kg	Nee
KOH Schubben	8	II	1.000 kg	Nee
Monoethyleenglycol	n.v.t.	n.v.t.	1.100 kg	Nee
Pelox Badbeits T200 A	8 + 6.1	II	0 kg	H1 en H2
Pelox Sproeibeits SP-K-3000	8	II	10 kg	H2, P8
Pelox ST 300	5.1 + 8	II	200 kg	Nee
Tickopur	6	III	200 kg	Nee

Gebleken is dat er drie stoffen een BRZO aanduiding hebben. Het gaat dan om aceton, Pelox Badbeits T200 A en Pelox Sproeibeits SP- K-3000.

Aceton

De drempelwaarde voor P5a is 10.000 kg. Binnen de inrichting wordt maximaal 25 l opgeslagen. Dit geeft dus geen overschrijding van drempelwaarde.

Pelox Badbeits T200 A

Voor de categorie H1 is een drempelwaarde van 5.000 kg opgenomen. De drempelwaarde voor H2 is 50.000 kg. Binnen de inrichting vindt er geen opslag plaats van dit product dit geeft dus geen overschrijding van de drempelwaarde. Het product wordt meteen toegevoegd aan het bad als deze arriveert.

Pelox Sproeibeits SP-K-3000

Voor de categorie H2 en P8 is de drempelwaarde 50.000 kg. Binnen de inrichting wordt maximaal 10 kg opgeslagen. Dit geeft dus geen overschrijding van de drempelwaarde.

Afzonderlijk is dus voor de relevante gevaarlijke stoffen geen overschrijding van de drempelwaarde aanwezig. Maar er moet ook nagegaan worden of de afzonderlijke stoffen samen een overschrijding

geven waardoor voor de inrichting alsnog de BRZO van toepassing wordt. Hierbij moet de aanwezige hoeveelheid per stof gedeeld worden door de drempelwaarde waarbij het product hiervan moet worden opgesteld. Als de som vervolgens groter is dan 1, dan is de BRZO alsnog van toepassing.

Is dit geval is dit dus: $(25/10.000) + (10/10.000) = 0,0025 + 0,001 = 0,0035$

De sommatie geeft een getal lager dan 1 dus is het BRZO voor deze inrichting niet van toepassing.

Journal opgeslagen gevaarlijke stoffen

Separaat aan deze aanvraag is het gevraagde journal toegevoegd.

Deze bestaat uit de gevraagde informatie. Voor verder informatie wordt hiernaar verwezen.

Aan deze informatie is ook bedrijfsnoodplan gekoppeld. Dit bedrijfsnoodplan wordt hierbij ook ingediend.

23 Realiseren van overkapping

De gerealiseerde overkapping op het achterterrein is toegestaan volgens het vigerende bestemmingsplan. Ingevolge artikel 3 lid 1 Bijlage II is voor deze bouwactiviteit geen omgevingsvergunning nodig.