FrieslandCampina in Leeuwarden

Vervangen laklijn YR

Toelichting “Niet belangrijke wijziging”
Versie: v0.1

Locatie:
FrieslandCampina Leeuwarden
P. Stuyvesantweg 1
8937 AC Leeuwarden

Aanvrager / procedureadres:
FrieslandCampina
Postbus 226
8901 MA Leeuwarden
Projectnummer: P10162491

Inhoud: **blz**

1 Inleiding 3
1.1 Kader 3
1.2 NAW gegevens initiatiefnemer 3
1.3 Omschrijving verandering en fasering 3
1.4 Nut en noodzaak van de verandering 4
1.5 Locatie van de activiteit 4
1.6 Vergunde situatie FrieslandCampina Leeuwarden 5
1.7 MER beoordelingsplicht 6
2 Bouwaspecten 6
2.1 Plattegrond 7
2.2 Inpasbaarheid bestemmingsplan 7
2.3 Brandveiligheid/vluchtwegen/brandoverslag 8
2.4 Constructie 9
2.5 Welstand en materiaalgebruik overeenkomstig bouwbesluit 9
3 Milieuaspecten verandering 10
3.1 Omschrijving verandering 10
3.2 Afval 10
3.3 Bodem 10
3.3.1 Bodemverontreiniging 10
3.3.2 Bodembescherming 11
3.4 Energiegebruik 11
3.5 Externe Veiligheid en opslag en gebruik van chemicaliën en reinigingsmiddelen 11
3.6 Geluid 12
3.7 Geur 12
3.8 Grond- en hulpstoffen 12
3.9 Luchtkwaliteit. 13
3.9.1 Emissie-eisen VOS/NOx/CO 13
3.9.2 CO2 13
3.10 Natuur 13
3.11 Riolering/Afvalwater 14
3.12 Trillingen 14
Bijlagen 15

Bijlagen

Bijlage 1. Regionale ligging
Bijlage 2. Locatie Can Factory – gebouw 9
Bijlage 3. Toets BREF (IPPC)
Bijlage 4. Productieproces Can Factory
Bijlage 5. Process Flow Diagram nieuwe laklijn
Bijlage 6. Bodembeschermende voorzieningen
Bijlage 7. Milieubelastende activiteiten (MBA’s)

1 Inleiding

1.1 Kader

FrieslandCampina volgt een procedure in het kader van de Omgevingswet voor een “niet-belangrijke wijziging” voor haar inrichting aan de Pieter Stuyvesantweg 1 te Leeuwarden.

De procedure wordt gevolgd voor de wijziging van de activiteiten waarbij geen significante gevolgen voor de gezondheid of het milieu zijn te verwachten bij FrieslandCampina in Leeuwarden. Dit document omschrijft de verandering van de inrichting of de werking daarvan, die niet leidt tot andere of grotere nadelige gevolgen voor het milieu dan volgens de geldende omgevingsvergunning is toegestaan (artikel 10.24 lid 4 Omgevinsgbesluit).

1.2 NAW gegevens initiatiefnemer

Royal FrieslandCampina in Leeuwarden (verder FCL) is een productielocatie van het zuivelconcern FrieslandCampina. Op de locatie vinden activiteiten plaats van de volgende entiteiten:

1. FrieslandCampina Nederland B.V. (SPL = Supply Point Leeuwarden).
2. FrieslandCampina Nederland B.V. (LQS = Laboratory & Quality Services).

De verandering vindt plaats bij FrieslandCampina SPL.

1.3 Omschrijving verandering en fasering

Het bedrijf is een inrichting voor de productie en verpakken van zuivelproducten. Het doel van de verandering is om in de Can-Factory (verder CF) de bestaande laklijnen YR te vervangen door een nieuwe laklijn.

Bij FCL worden jaarlijks meer dan een miljard blikjes geproduceerd en gevuld met gecondenseerde melk. Het lakken is een belangrijke stap in het productieproces van deze blikjes. Zonder deze inwendige lak op het blik zou de kwaliteit van de melk achteruitgaan (migratie van ijzer in het product), met als gevolg een beperkte houdbaarheid. Daarom wordt er een interne coating aangebracht om de kwaliteit en houdbaarheid te garanderen.

Een ander doel van deze coating is een commercieel aspect. Voor sommige klanten is de buitenkant geverfd met een specifieke gouden ‘look’ om het premiumproduct te benadrukken.

Voor het lakproces zijn er twee lijnen beschikbaar binnen de Can Factory in Leeuwarden. Lijn YB, dateert uit 1983 en lijn YR dateert uit 1986. Op dit moment is de laklijn YR definitief “end of life” en moet deze vervangen worden.

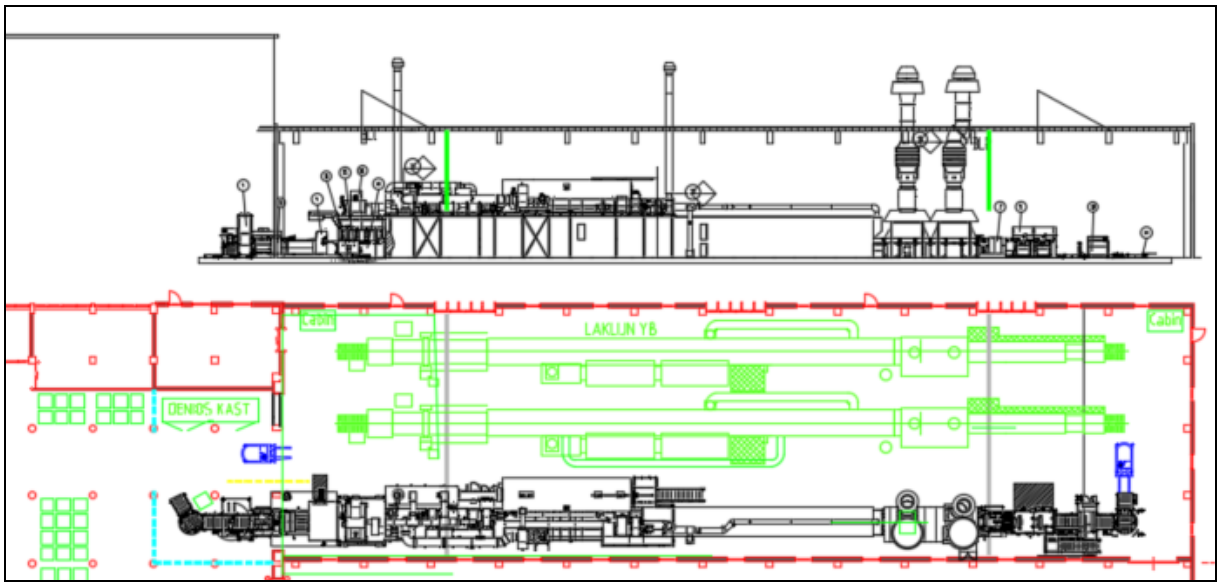
Het productieproces van een blikje wordt in een aparte bijlage toegelicht, en bestaat uit de volgende productiestappen:

- Bandkniplijn: Platen blik knippen uit grote rollen.
- Laklijnen: Platen worden gelakt.
- Dekselpers: Productie van deksel/bodem uit gelakte platen.
- Laslijn: Productie van rompen uit de gelakte platen.
- Bodymaker: Deksel wordt op romp gefelst.



Figuur 1: Impressie nieuwe laklijn.

De nieuwe laklijn wordt gebouwd naast de 2 bestaande laklijnen en laklijn YR wordt verwijderd.



Figuur 2: Opstellingstekening nieuwe laklijn.

De productiecapaciteit van de nieuwe laklijn zal gelijk blijven, zoals blijkt uit de volgende tabel. Het productieproces en de Process flow Diagram (PFD) zijn in een aparte bijlage toegevoegd.

Parameter	**eenheid**	**Huidige laklijn YR**	**Nieuwe laklijn (ontwerpcriteria)**
capaciteit	platen/ uur	5.400 (2024)	5.400
Gebruik lak 32S93MC	kg	609.000 (2024)	604.000
Kwaliteitsafwijkingen (Qn)	aantal	96	91

Tabel 1: Productiehoeveelheid laklijn YR en nieuwe laklijn.

In de volgende tabel staat de huidige planning voor het vervangen van laklijn YR.

Vervangen laklijn YR	**2025**			**2026**				**2027**			
	Q2	**Q3**	**Q4**	**Q1**	**Q2**	**Q3**	**Q4**	**Q1**	**Q2**	**Q3**	**Q4**
Bestellen											
Levertijd											
Civiele werkzaamheden											
Verwijderen YR											
Installatie nieuwe laklijn											
Commissioning											
Handover											

Tabel 2: Planning vervangen laklijn YR.

1.4 Nut en noodzaak van de verandering

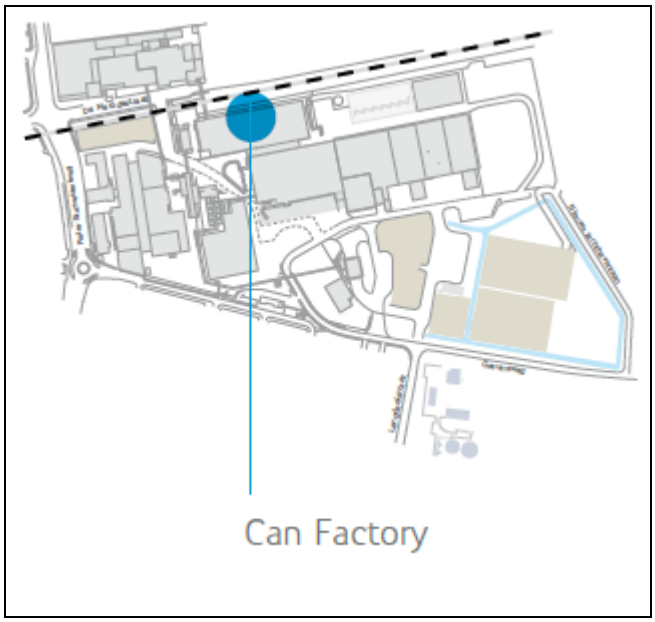
De laklijn YR moet worden vervangen aangezien er risico is op:

- Productie-uitval: Diverse reparaties zijn in het verleden uitgevoerd, maar reserve-onderdelen zijn nagenoeg niet meer beschikbaar. Ook is het laksysteem verouderd en is de toekomstige onderhoudmogelijkheid onzeker. De procesautomatisering is verouderd en kan in de toekomst niet meer worden onderhouden.
- Arbeidsveiligheid: Door lekkages van de branderkamer kunnen ongezonde concentraties koolmonoxide (CO) ontstaan. De lekkages worden nu beheerst door reparaties, maar een nieuwe branderkamer moet worden gerealiseerd.
- Milieu: Vanwege de verouderde branderkamer en inefficiënte verbrandingstechnologie wordt het steeds moeilijker om te voldoen aan de emissie-eisen. Het aardgasverbruik is inefficiënt en daarmee erg hoog.

1.5 Locatie van de activiteit

In Bijlage 1 is de regionale ligging en in Bijlage 2 is de locatieplattegrond bijgevoegd met daarop

aangegeven de locatie van de verandering. In onderstaande figuur is de locatie van de Can Factory aangegeven.



Figuur 3: Overzicht betrokken gebouwen bij Fase 1.

1.6 Vergunde situatie FrieslandCampina Leeuwarden

Met de inwerkingtreding van het Besluit activiteiten leefomgeving (Bal), dat het Besluit omgevingsrecht (Bor) deels vervangt, zijn de activiteiten uit het Bor omgezet naar zogenoemde milieubelastende activiteiten (MBA's). Deze omzetting maakt deel uit van de systematiek van de Omgevingswet, waarbij het doel is om regelgeving eenvoudiger en beter toepasbaar te maken. In plaats van de indeling in "inrichtingen" uit het BOR, richt de nieuwe systematiek zich op concrete milieubelastende activiteiten, zoals bijvoorbeeld het lozen van afvalwater of het opslaan van gevaarlijke stoffen. Deze aanpak sluit beter aan bij de manier waarop bedrijven daadwerkelijk werken en maakt duidelijker welke regels gelden voor een specifieke activiteit.

Bij FrieslandCampina Leeuwarden zijn in het kader van de Omgevingswet de milieubelastende activiteiten (MBA's) geïnventariseerd (zie Bijlage 7). MBA Bal §3.2.18 "oppervlaktebehandeling met oplosmiddelen IPPC" is niet van toepassing, want FCL is rechtstreeks vanuit de MBA voedingsmiddelnindustrie (MBA Bal §3.4.8) aangewezen.

In de vigerende vergunning is nog de WABO gehanteerd en zijn regels gesteld aan de hand van de BOR. De activiteiten van het bedrijf vallen onder de volgende categorieën van het Besluit Omgevingsrecht (Bor):

- Cat 1, 1.3.b: het verstoken van brandstoffen met een thermisch vermogen van 50MW of meer;
- Cat 9, 9.3.a: inrichtingen voor het vervaardigen van melkpoeder, weipoeder of andere gedroogde zuivelproducten met een capaciteit ten aanzien daarvan van 1,5 ton per uur of meer;
- Cat 9, 9.3.b: het vervaardigen van consumptiemelk, consumptiemelkproducten of geëvaporiseerde melk- of melkproducten met een verwerkingscapaciteit ten aanzien daarvan van 55000 ton per jaar of meer;
- Cat 9, 9.3.c: inrichtingen voor het concentreren van melk of melkproducten door middel van indamping met een waterverdampingscapaciteit ten aanzien daarvan van 20 ton per uur of meer.
- Cat 12, 12.1 het vervaardigen, bewerken, verwerken, opslaan of overslaan van metalen, metalen voorwerpen of schroot dan wel behandelen van de oppervlakte van metalen of metalen voorwerpen.

Voor de activiteiten op de inrichting van FrieslandCampina te Leeuwarden aan de Pieter Stuyvesantweg 1 te Leeuwarden zijn in grote lijnen de volgende relevante omgevingsvergunningen verleend:

Activiteit	Type	Bevoegd gezag	Kenmerk	datum
Revisie gehele inrichting	milieuvergunning	Provincie Fryslân	790713	16-12-2008
Uitbreiden capaciteit	Wabo	Provincie Fryslân	01036453	16-01-2013
Koelwater	Activiteitenbesluit	Wetterskip Fryslân	WFN1311827	20-08-2013
Wijziging lozingseis Chloride	Wabo	Provincie Fryslân	2019-FUMO-0033634	19-09-2019
Gedoogbeschikking afvalwater	Wabo	Provincie Fryslân	01722402	18-12-2019
Emissievergunning NOx	Wnb	Provincie Fryslân	01849417	19-02-2021
Verandervergunning afvalwater	Wabo	Provincie Fryslân	7379793	09-03-2023

Tabel 3: Overzicht relevante omgevingsvergunnigen.

Daarnaast zijn er voor verschillende veranderingen aan de inrichting aangebracht waarvoor meldingen zijn gedaan, danwel vergunningen aangevraagd. Op 22 december 2023 is een aanvraag ingediend voor een revisievergunning (aanvraagnr. 8234951).

1.7 MER beoordelingsplicht

De voorgenomen verandering is vermeld in Bijlage V van het Omgevingsbesluit als activiteit G3.

	Kolom 1	***Kolom 2***	***Kolom 3***	***Kolom 4***
Nr.	***Projecten***	***Gevallen waarin de mer-plicht geldt (artikel 16.43, eerste lid, aanhef en onder a, van de wet)***	***Gevallen waarin de mer-beoordelingsplicht geldt (artikel 16.43, eerste lid, aanhef en onder b, van de wet)***	***Besluiten als bedoeld in artikel 11.6, derde lid, onder c, van dit besluit***
G3	Zuivelfabrieken	Niet van toepassing	Oprichting, wijziging of uitbreiding	De omgevingsvergunning voor een milieubelastende activiteit

Tabel 4: Overzicht mer (beoordeling)plicht volgens Omgevingsbesluit.

De voorgenomen wijziging heeft geen wijziging in productiecapaciteit tot gevolg (kleine wijziging). Er hoeft geen separaat mer-beoordelingsbesluit te worden gepubliceerd of ter inzage gelegd. De eindbeslissing (inclusief motivering of er sprake is van aanzienlijke milieueffecten) wordt opgenomen in het besluit zelf – zonder aparte kennisgeving waardoor een m.e.r.-beoordeling niet nodig is voor de wijziging van activiteiten.

2 Bouwaspecten

Het proces wordt gerealiseerd in de gebouw 9 (zie locatie Bijlage 2). Bij het ontwerp en de realisatie van het bouwwerk wordt voldaan aan de voorschriften uit het Besluit bouwwerken leefomgeving (Bbl). Dit besluit vervangt sinds de inwerkingtreding van de Omgevingswet het voormalige Bouwbesluit 2012 en bevat de technische en functionele eisen voor bouwwerken, gericht op veiligheid, gezondheid, bruikbaarheid, energiezuinigheid en milieu. Alle relevante bepalingen uit het Bbl zijn in de planvorming meegenomen en worden aantoonbaar nageleefd in de verdere uitwerking en uitvoering van het project. De volgende aspecten zijn relevant voor de toetsing aan het BBL:

1. Plattegrond.
2. Inpasbaarheid in bestemmingsplan.
3. Brandveiligheid/vluchtwegen/brandoverslag.
4. Materiaalgebruik overeenkomstig bouwbesluit (isolatiewaarde).
5. Welstand (inpassing/kleurgebruik).
6. Veilige constructie.
7. Veilige bouwkundige installaties.

Op grond van artikel 2.27, lid 1 onderdeel b van het Besluit bouwwerken leefomgeving (Bbl) verandering/vernieuwing/vergroting van een bouwwerk niet vergunningvrij als die betrekking hebben op:

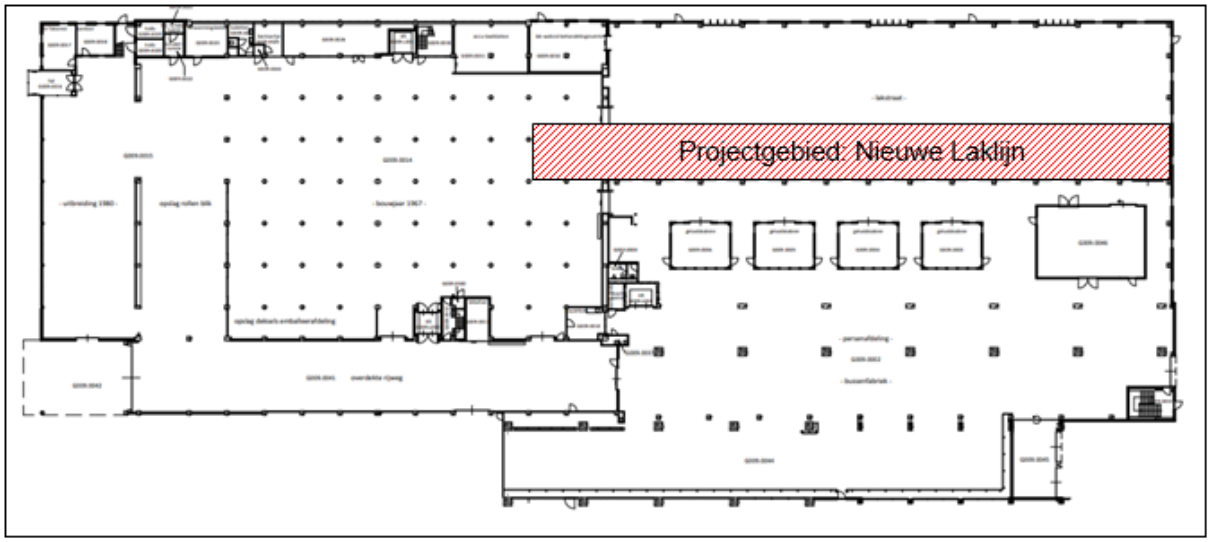
- de draagconstructie;

- de indeling in brandcompartimenten, subbrandcompartimenten of beschermde subbrandcompartimenten; en
- de isolatie van de gevel, of een gevelpaneel, anders dan isolatie in een bestaande spouw met instandhouding van het bestaande buitengevelblad.

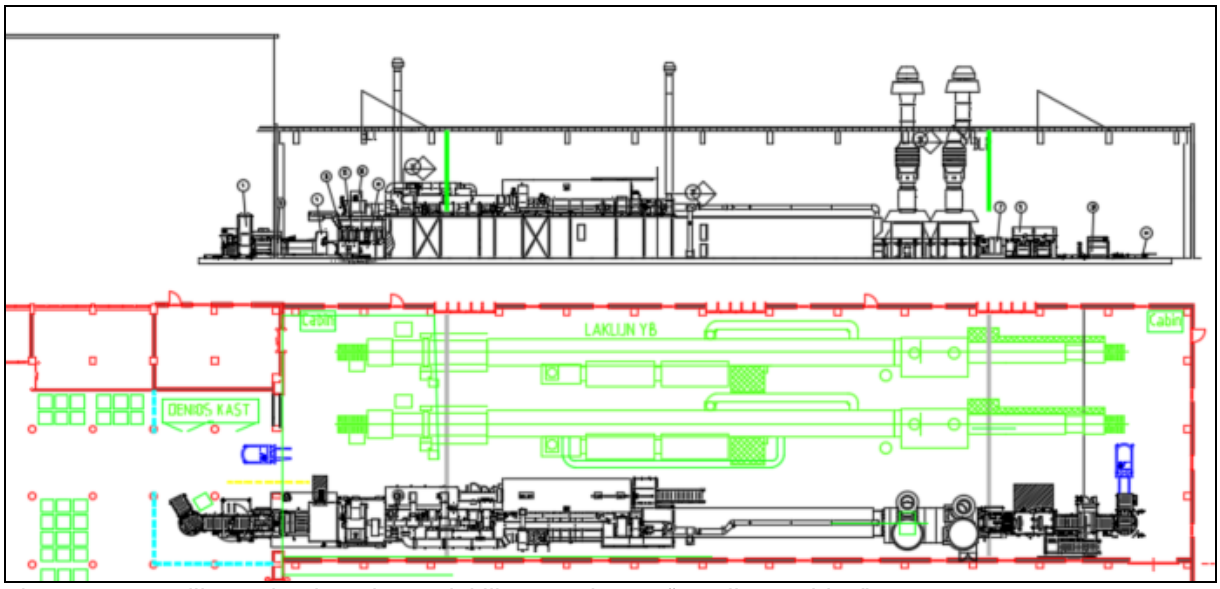
Het project betreft een inpandige wijziging, waarbij wijzingen worden aangebracht aan de sprinklerinstallatie van de laklijn en de raveelconstructie van d nieuwe schoorstenen van de laklijn

2.1 Plattegrond

Plattegronden en doorsneden worden opgesteld en ter goedkeuring aangeboden voordat de bouwkundige werkzaamheden gerealiseerd worden. Een doorbraak zal worden gemaakt tussen de lakhal G009.0039 en het platenmagazijn G009.0014. Ter plekke van de doorbraak zal een “voedingscabine” (zie Figuur 4) worden gerealiseerd met een afmeting van circa 12 x 8 m.



Figuur 4: Projectgebied nieuwe laklijn in gebouw 9 (Can Factory).



Figuur 5: Opstellingstekening nieuwe laklijn met nieuwe “voedingscabine”.

2.2 Inpasbaarheid bestemmingsplan

De nieuwe laklijn betreft een vervanging van de huidige laklijn YR. Dit is in het verleden reeds getoetst op inpasbaarheid in het bestemmingsplan “Leeuwarden – Industrieterrein Oost en de Hemrik”. Hieruit volgt dat de activiteit inpasbaar is binnen het bestemmingsplan. Nu de Omgevingswet van kracht is, dient de aanvraag echter tevens getoetst te worden aan het omgevingsplan gemeente Leeuwarden (01-01-2024). Bij deze toetsing is gebleken dat de activiteiten passen binnen de regels en

beleidsuitgangspunten van het omgevingsplan. Er is daarmee sprake van een goede ruimtelijke ordening, en de activiteiten voldoen aan de vereisten die onder het nieuwe stelsel van de Omgevingswet worden gesteld.

2.3 Brandveiligheid/vluchtwegen/brandoverslag

In de gebouwen 9 t/m 13 (zie Figuur 6) is in het kader van een gelijkwaardige oplossing een sprinklerinstallatie aanwezig. De sprinklerinstallatie en branddetectie zal vanwege de nieuwe laklijn en realisatie van de “voedingscabine” worden aangepast.

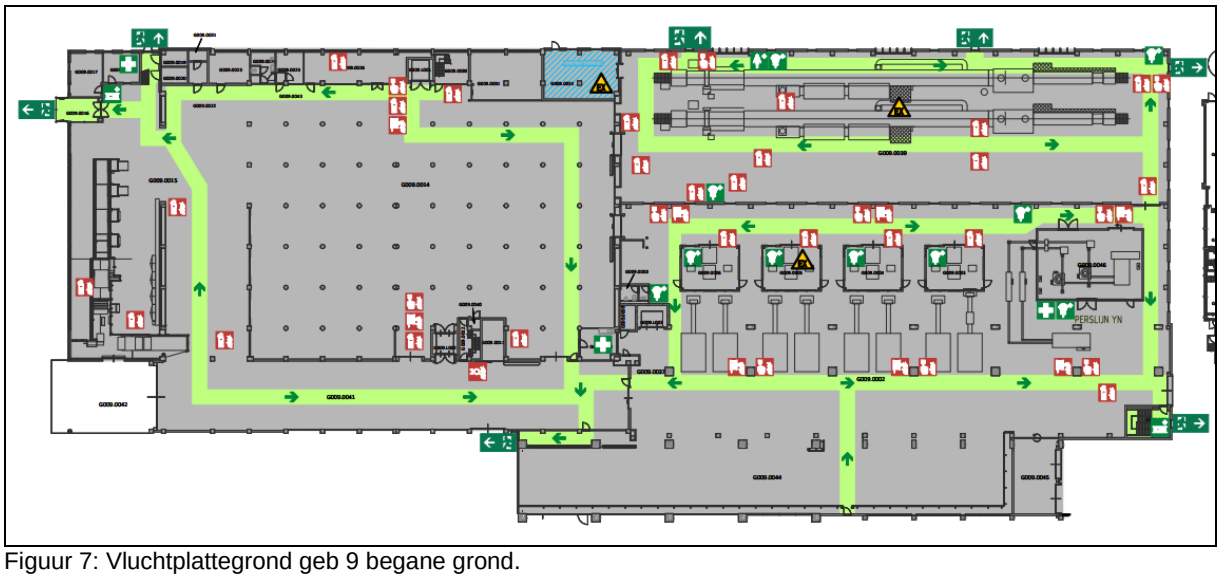
De voedingscabine wordt brand- en rookwerend uitgevoerd.

Voor zover deze nog niet zijn toegevoegd aan deze aanvraag wordt het gewijzigde uitgangspuntendocument (UPD) van de sprinklerinstallatie/BMI 6 weken voor aanvang van de werkzaamheden aan de sprinkler en BMI ter goedkeuring ingediend.



Figuur 6: Brandcompartiment NEN 6079.

In onderstaande figuur is de bestaande vluchtrouteaanduiding aangeduid. De looproute in het magazijn zal wijzigen, echter zijn er geen wijzigingen in de loopafstanden, capaciteiten en nooduitgangen.



Figuur 7: Vluchtplattegrond geb 9 begane grond.

Met de indeling en uitvoering conform tekening en dit document, met inachtneming van de voorschriften van de betreffende fabrikanten, wordt voldaan aan de voorwaarden zoals opgenomen in Bouwbesluit 2012. Hiermee wordt beperking van uitbreiding van brand en het voorkomen van slachtoffers voorkomen conform de geldende wet- en regelgeving.

2.4 Constructie

De bestaande constructie is beoordeeld op kwaliteit en is van voldoende kwaliteit.

De bouwkundige werkzaamheden voor het maken van een doorbraak gemaakt tussen de lakhal G009.0039 en het platenmagazijn G009.0014 zijn beoordeeld door een constructeur. De (hoofd)draagconstructie wordt niet aangepast/aangetast.

Op het dak worden nieuwe schoorstenen geplaatst ten behoeve van de nieuwe laklijn. Hiertoe wordt een raveelconstructie gerealiseerd om de sparingen voor de schoorsteendoorvoer op te vangen.

Een kwaliteitsborger is volgens de Wkb (Wet kwaliteitsborging voor het bouwen) niet verplicht. De constructieberekening en – tekening wordt minimaal 6 weken voor de werkzaamheden aan de raveelconstructie ter goedkeuring ingediend.

2.5 Welstand en materiaalgebruik overeenkomstig bouwbesluit

Aan de schil van gebouw 9 worden nagenoeg geen wijzigingen uitgevoerd. De bestaande schoorstenen (uitblaas koellucht, schoorsteen oost en schoorsteen west) van laklijn YR worden verwijderd en 2 nieuwe schoorstenen voor de nieuwe laklijn worden gerealiseerd.

Het betreffen echter geen wijzigen waarvoor een welstandstoets benodigd is.

3 Milieuaspecten verandering

3.1 Omschrijving verandering

De aangevraagde activiteiten hebben geen of andere nadelige gevolgen voor het milieu ten opzichte van de verleende vergunningen of vallen onder de algemene werking van het Besluit algemene werking (BAL).

Deze veranderingen heeft een milieuneutrale verandering tot gevolg waarbij de volgende milieu-compartimenten worden beoordeeld (zie toelichting in volgende paragrafen):

- Afval
- Bodem
- Energie(gebruik).
- (Externe) Veiligheid. (incl. opslag en gebruik van chemicaliën en reinigingsmiddelen).
- Geluid
- Geur
- Grond- en hulpstoffen.
- Luchtkwaliteit.
- Natuur / stikstofdepositie.
- Riolering / (Afval)Water
- Trillingen

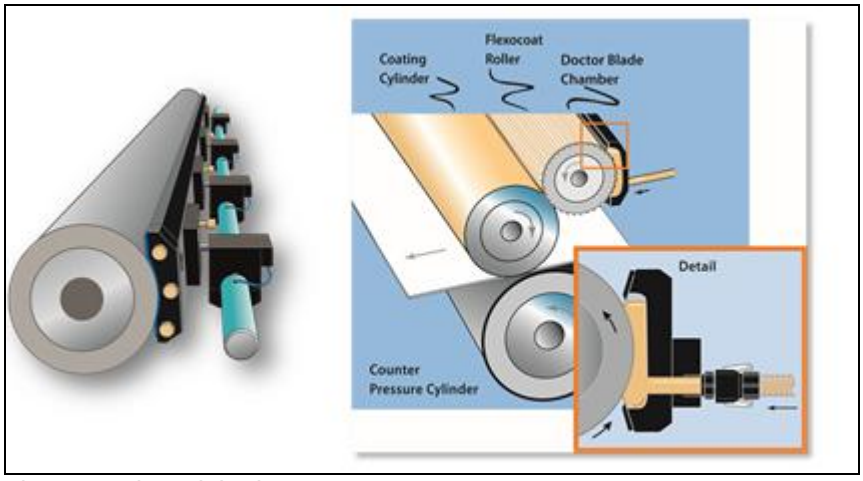
3.2 Afval

Er treedt geen wijziging op in de aard van de ontstane afvalstoffen, zoals:

- Afgekeurde gelakte platen (recycling)
- Gebruikt reinigingsmiddel (Thinner) dat wordt afgevoerd als gevaarlijk afval.

Het systeem om lak aan te brengen wordt aangepast van een zeeftechniek naar een lakrol-systeem. Het huidige zeefsysteem wordt in de can-making industrie niet meer toegepast. Momenteel wordt een 3-rollensysteem toegepast voor het aanbrengen van de lak op de plaat. Dit systeem heeft de volgende voordelen:

- Standaard systeem voor het aanbrengen van lakken op blikplaten.
- Betrouwbaar, waardoor minder kwaliteitsafwijkingen (en dus minder afgekeurde lakplaten).
- Eenvoudig schoon te maken (minder downtime en minder thinner -gebruik).



Figuur 8: Nieuw lakrol-systeem.

3.3 Bodem

3.3.1 Bodemverontreiniging

Ter plaatse van de projectlocatie is geen bodemverontreiniging te verwachten. Bij het project worden geen graafwerkzaamheden of andere werkzaamheden verricht waarbij in de bodem moet worden geroerd, danwel bodem wordt verplaatst. Op basis van beschikbare gegevens ter plaatse van de locatie zijn geen mileuhygienische restricties te verwachten.

3.3.2 Bodembescherming

Bij nieuwe of gewijzigde situaties waarbij bodembeschermende voorzieningen noodzakelijk zijn, is het uitgangspunt dat door de voorzieningen een verwaarloosbaar bodemrisico wordt gerealiseerd. In deze gevallen worden de locaties toegevoegd aan het bodemrisicodocument (BAL art 2.11 lid 2.i), waar de voorzieningen en beheersmaatregelen staan beschreven. FrieslandCampina heeft een procedure waarin de taken en verantwoordelijkheden voor het beheersen van de bodemrisico's en het in stand houden van voorzieningen zijn vastgelegd (Bodembeheersplan).

Het gaat hierbij om processen voor het reinigen van procesinstallaties, opslag van chemicaliën in emballage en bedrijfsriolering. Dit bodemrisicodocument is toegevoegd in Bijlage 5.



Figuur 9: Lekbak onder lakrol-systeem.

3.4 Energiegebruik

De laklijn is voorzien van een droogstraat om de gelakte platen te drogen. In de droogstraat wordt de plaat gedroogd met hete lucht (± 200 °C) gedurende een door de lakleverancier opgegeven tijd. De lucht wordt verhit door de oplosmiddelen te verbranden met aardgas in een Eco warmterecuperatieve verbrandingsoven, waarna de warmte uit het afgas middels warmtewisselaars wordt overgedragen naar de lucht voor de droogoven.

Daarbij wordt aanvullend middels een verselucht-warmtewisselaar de ingenomen lucht voorverwarmd. Door de ecostand worden de luchtstromen en warmte terugwinning gemeten en automatisch optimaal ingesteld.

Kijkend naar de duurzaamheidsaspecten, is het vooruitzicht dat van het jaarlijkse gebruik van 658.305 Nm^3 aardgas per coatinglijn, met een nieuwe coatinglijn een reductie van ongeveer 25% mogelijk zou moeten zijn. Dit resulteert ook in een reductie van ongeveer 20% CO2-uitstoot. In de BREF-toets wordt ingegaan op de milieupestatieniveau's (BBT-GMPN's) BBT 19 voor specifiek energiegebruik.

Reductie van aardgasgebruik is onderdeel van de verduurzamingsstrategie van FrieslandCampina. Echter is er momenteel nog geen alternatieve procesinstallatie beschikbaar. De brander van de nieuwe laklijn is geschikt voor het gebruik van waterstof (H_2).

Utilities	Eenheid	Huidige laklijn	Nieuwe laklijn	Reductie	Toelichting
Elektra	kWh/j	1.392.045	4.176.135		
Gas	nm^3/j	960.000	658.305	301.695	Rekenkundig bepaald bij 40 miljoen platen.
CO2	kg CO2	1.707.581	1.170.947	536.634	Rekenkundig bepaald bij 40 miljoen platen.

Tabel 5: Overzicht rekenkundig gebruik van energie en utilities (prognose).

In een apart traject zal het effect van de wijziging op de CO2-emissievergunning worden beoordeeld.

3.5 Externe Veiligheid en opslag en gebruik van chemicaliën en reinigingsmiddelen

Behalve dat het leidingwerk zal worden aangepast voor de aanvoer van lak uit bestaande (ondergrondse) laktanken en IBC-doseerinstallatie vinden er geen wijzigingen plaats aan de opslag en het gebruik van chemicaliën en reinigingsmiddelen.

De msds-en van de lakken en reinigingsmiddelen worden als aparte bijlage bijgevoegd. De maximale

opslaghoeveelheid wordt niet gewijzigd. Deze stoffen zijn beoordeeld volgens CPLVGM PRO023 “Goedkeuring Gevaarlijke stoffen” en worden opgeslagen volgens de regels voor het opslaan van gevaarlijke stoffen (o.a. beschreven in PGS 15 en PGS 31). maatregelen getroffen volgens PGS15 aangaande opslag en hantering.

Naam	Type	Bestaand binnen FCL	ADR-klasse	ZZS	Opslag-type	Opslaglocatie	Gebruikslocatie
Aardgas	Brandstof	ja	2	nee	nvt	nvt	laklijn
Valpure 32S93MC	Lak binnenzijde	ja	3 III	Ja (cas 98-82-8)	Ondergrondse laktank / IBC in brandkast	Ondergrondse laktank Brandkast	laklijn
ACTEcoat SL-353-442 lak	Lak buitenzijde	ja	3 III	Ja 64742-94-5	IBC in brandkast	Brandkast	laklijn
PPG BPA-nia 6107-301A[1]	Lak binnenzijde	ja	3 III	Ja 64742-94-5	Ondergrondse laktank / IBC in brandkast	Ondergrondse laktank Brandkast	laklijn
DR360	Thinner	ja	3 III	Ja (cas 98-82-8)	Brandkast	Brandkast	Werkvoorraad in lakrolwasruimte laklijn
Thinner 32S91DA	Thinner	ja	3 III	Ja 64742-94-	Brandkast	Brandkast	Werkvoorraad in lakrolwasruimte laklijn

Tabel 6: Overzicht chemicaliën en reinigingsmiddelen t.b.v. de laklijn.

3.6 Geluid

De geluidsbelasting op de omgeving wordt bepaald door de emissiepunten van de laklijn.

In de volgende tabel staan de bestaande geluidsniveau’s van de emissiepunten van laklijn YR.

Omschrijving	Bronvermogen dB(A)
Aanzuig koellucht laklijn YR	89
Uitblaas koellucht laklijn YR	85
Schoorsteen oost laklijn YR	90
Schoorsteen west laklijn YR	84

Tabel 7: Bronvermogen emissiepunten.

De posities van de emissiepunten van de nieuwe laklijn moeten nog definitief worden bepaald maar zijn ongeveer gelijk. De geluidemissie van nieuwe emissiepunten blijven gelijk of wordt lager dan het bestaande geluidniveau.

Na realisatie van de nieuwe laklijn zal, ter controle, een geluidmeting worden uitgevoerd.

3.7 Geur

Er vind diffuse emissie van VOS plaats, die de emmissiegrenswaarden niet overschrijden. FCL hanteert een procedure (CPLVGM PRO002) hoe gehandeld wordt indien er geurhinder wordt gemeld door omwonenden. Er zijn geen meldingen van geurklachten bekend bij FCL.

Hierdoor is er dan ook geen sprake van relevante geuremissie naar de omgeving ten gevolge van de laklijn.

3.8 Grond- en hulpstoffen

De stoffen die gebruikt worden bij het lakproces zijn reeds benoemd in Tabel 6.

[1] De PPG BPA-NIA 6107-310A wordt momenteel niet gebruikt in de productie. Deze lak is echter gevalideerd en is een alternatief voor de Valpure 32S93MC en zou dus ook verwerkbaar moeten zijn bij de nieuwe lakstraat.

3.9 Luchtkwaliteit.

3.9.1 Emissie-eisen VOS/NOx/CO

In een aparte bijlage is de BREF-toets bijgevoegd waarin onder andere de emissie van milieurelevante stoffen behandeld. Uit de BREF-toets volgt dat de emissie van stof geen relevante parameter is.

Uit de BREF-toets volgt dat wordt voldaan aan de BREF. En dat Best Beschikbare technieken worden gehanteerd voor de emissie naar lucht.

Verzocht wordt om de volgende emissiegrenswaarden (zie Tabel 8) voor de emissie naar lucht te hanteren. Een emissiemeting zal jaarlijks worden uitgevoerd. Uit volgt dat de emissienorm worden verlaagd ten opzichte van de geldende omgevingsvergunning.

Component	Eenheid	Emissienorm voorgesteld	Emissienorm Bestaand YR	Methode
VOS	kg VOS per kg input	0,2	-	Oplosmiddelboekhouding
VOS	mg C/Nm³	20	100	NEN-EN 12619
NOx	mg NOx/Nm³	100	200	NEN-EN 14792
CO	mg C/Nm³	100	-	NEN-EN 15058

Tabel 8: Gevraagde grenswaarde.

Uit Tabel 8 volgt dat de emissienorm worden verlaagd ten opzichte van de geldende omgevingsvergunning.

3.9.2 CO2

FCL heeft duurzaamheidsdoelstellingen waaronder doelstellingen voor ook de emissie van CO2 gereduceerd.

Door het toepassen van een “Air Flow Control”-systeem wordt onnodig aardgasgebruik vermeden (zie onderstaande tabel).

Utilities	Eenheid	Huidige laklijn	Nieuwe laklijn	Reductie	Toelichting
Gas	nm³/j	960.000	658.305	301.695	Rekenkundig bepaald bij 40 miljoen platen.
CO2	kg CO2	1.707.581	1.170.947	536.634	Rekenkundig bepaald bij 40 miljoen platen.

Tabel 9: Overzicht rekenkundig reductie van aardgasgebruik en CO2-emissie (prognose[2]).

De nieuwe laklijn bespaart 301.695 Nm³ aardgas (bij een productie van 40.000.000 platen/jaar).

960.000 – 658.305 = 301.695 Nm³
301.695 * 0,03165 = 9.548,6 GJ
Emissiefactor van aardgas is 56,2 kg/GJ
Reductie van CO2-emissie 9.548,6 * 56,2 = 536.634 kg CO2

In een apart vergunningtraject zal het effect van de wijziging op de EU-ETS-emissievergunning worden beoordeeld.

3.10 Natuur

In de Wet natuurbescherming is voorgeschreven dat voor alle activiteiten die mogelijk een negatief effect hebben op Natura 2000-gebieden een vergunning vereist is. Verzuring en vermesting is één van die mogelijk negatieve effecten. Voor ieder habitattype binnen een Natura 2000-gebied dat gevoelig is voor verzuring en/of vermesting is een kritische depositiewaarde (KDW) vastgesteld. De KDW geeft de grens aan waarboven het risico bestaat dat de kwaliteit van het habitat significant wordt aangetast door de verzurende en/of vermestende invloed van atmosferische stikstofdepositie. De aanvraag van FrieslandCampina Leeuwarden om een vergunning in het kader van de Natuurbeschermingswet is geregistreerd door Provinsje Fryslân onder nummer 201517. Door middel van het rekeninstrument

[2] Uitgangspunt is een productie van 6 dagen/week en 43 weken/jaar.

AERIUS wordt de stikstofdepositie op Natura 2000-gebieden als gevolg van projecten en plannen berekend.

Als uit de AERIUS Calculator blijkt dat de extra depositie door het project of plan onder de KDW blijft, hoeft geen vervolgonderzoek plaats te vinden en is geen vergunning nodig. Als de depositie boven de KDW komt is vervolgonderzoek nodig om te beoordelen of een vergunning verleend kan worden.

In dit project ontstaan alleen stikstof-emissies in de bouwfase, veroorzaakt door een (rijdend) bouwmaterieel (reeds voorzien in de vergunning ingevolge de Natuurbeschermingswet (kenmerk 01790040)).

De stikstofemissie ten gevolge van de verwarming van de lakdroogstraat en verwijdering van VOS is reeds voorzien in de vergunning ingevolge de Natuurbeschermingswet (kenmerk 01790040) en is derhalve inpasbaar.

3.11 Riolering/Afvalwater

De laklijn is een proces waarbij geen water wordt gebruikt en derhalve ook geen bedrijfsafvalwater ontstaat.

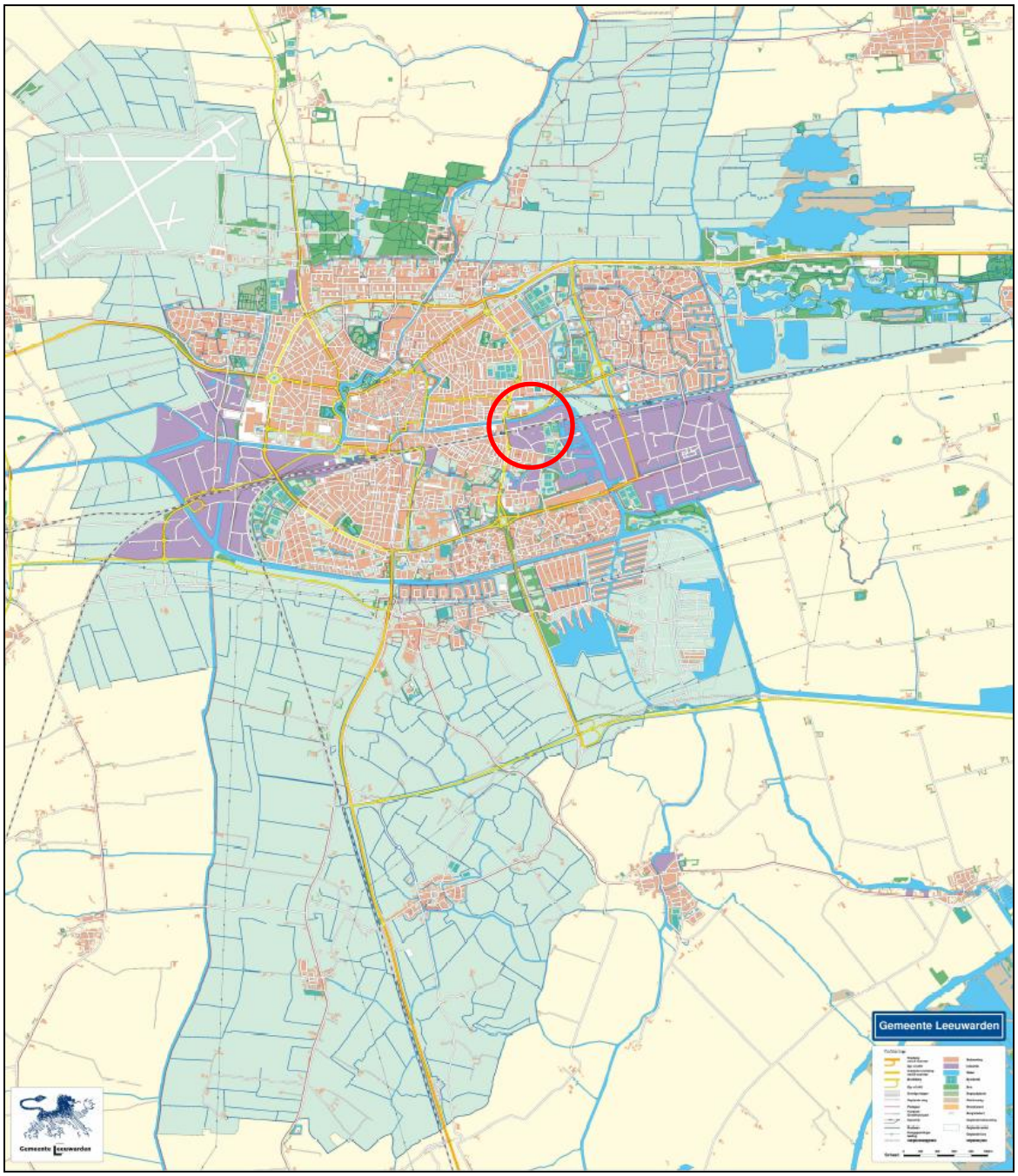
3.12 Trillingen

Er zijn geen activiteiten waarbij trillingen te verwachten zijn of die trillingen buiten de inrichting opleveren. Gedurende de bouwfase wordt niet verwacht dat trillingen optreden.

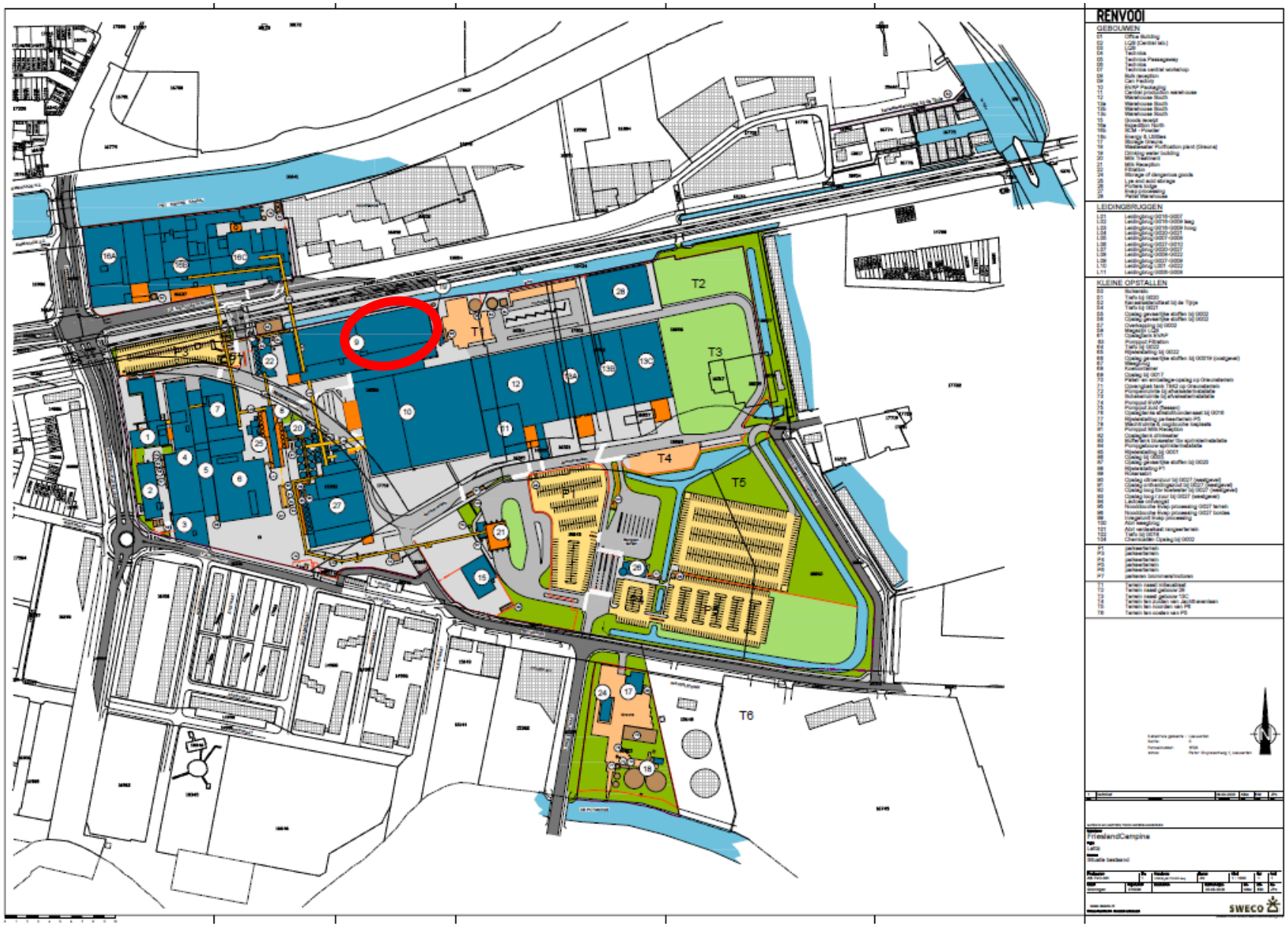
Bijlagen

Bijlage 1. Regionale ligging
Bijlage 2. Locatie Can Factory – gebouw 9
Bijlage 3. Toets BREF (IPPC)
Bijlage 4. Productieproces Can Factory
Bijlage 5. Process Flow Diagram nieuwe laklijn
Bijlage 6. Bodembeschermende voorzieningen
Bijlage 7. Milieubelastende activiteiten (MBA's)

Bijlage 1. Regionale ligging



Bijlage 2. Locatie Can Factory – gebouw 9

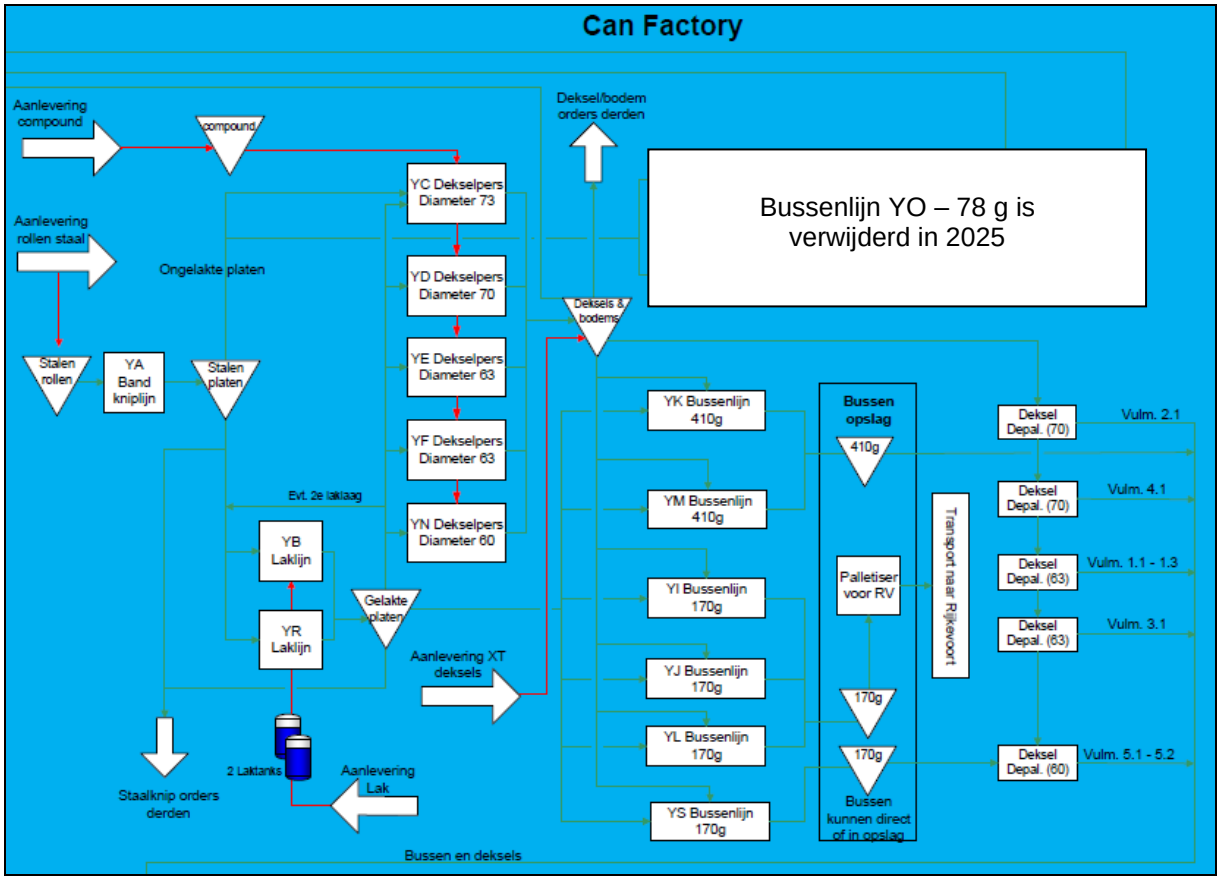

T1
T2
T3
T4
T5
T6
RENVOOI
GEBOUWEN
LEIDINGBRUGGEN
KLEINE OPSTALLEN
FrieslandCampina
SWECO

Bijlage 3. Toets BREF (IPPC)

Document	Datum publicatie
Conclusie: BREF Surface Treatment Using Organic Solvents including Preservation of Wood and Wood Products with Chemicals	2020
Oplegnotitie: BREF Oppervlaktebehandeling met behulp van organische oplosmiddelen, met inbegrip van de conservering van hout en houtproducten met chemische stoffen (BREF STS)	2022

De BREF-toets is als een aparte bijlage bijgevoegd.

Bijlage 4. Productieproces Can Factory





Als de **zes dekselpersen** op volle snelheid draaien,
produceren ze samen bijna **10.000 deksels en bodems per minuut**.

2 Deksels en bodems





Een deel van die platen gebruikt Friesland-Campina voor de productie van deksels en bodems. Die worden gemaakt met zes dekselpersen, die met enorme kracht deksels en bodems uit de platen slaan. De persen werken met 11, 12 of 13 'stempels', waardoor het deksel helemaal gevormd uit de pers komt. 'Krullers' zorgen er bijvoorbeeld voor dat het randje van het deksel zo wordt omgebogen, dat het deksel later in het proces perfect op de romp van het blik kan worden vastgemaakt (gefelst).
Alle bodems en deksels krijgen dan een lijntje compound (een rubberlaagje). Dat zorgt voor luchtdichte verbindingen van het deksel en de bodem met de romp van de bus.

Er zijn **4 laslijnen** die **170 grams bussen** maken /
2 die **410 grams** bussen produceren / en ~~**1** die de **78 grams bus maakt**~~.
Als ze allemaal op volle snelheid werken, produceren ze
ruim **5.000 bussen per minuut**.

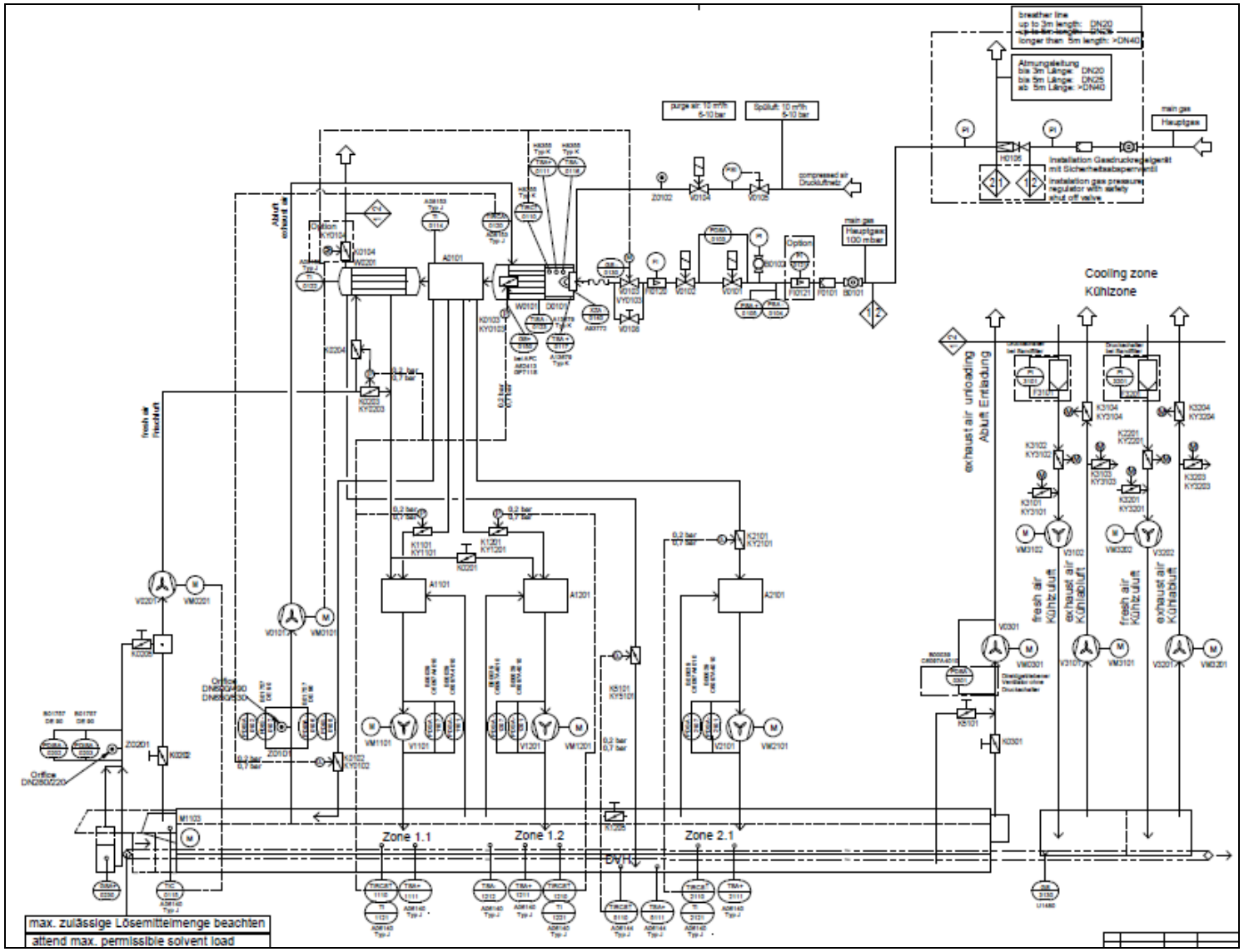
3 Bodymakers

6 laslijnen. YO (78g) is in 2025 verwijderd.



Op de tweede verdieping van de Can Factory staan zeven laslijnen. ~~Eén daarvan maakt het kleine 78 grams busje voor gesuikerde melk~~. De andere produceren de 170 en 410 grams bussen voor Evap.
De productie begint met het verder op maat maken van de platen blik. De verkleinde platen worden dan rondgebogen en gelast, waarmee de romp ontstaat. Die rompen worden dan gedeeld: elke romp levert zo twee of drie blikken op. Dan wordt in een felsmachine het deksel daarop gefelst.
Een deel van de bussen gaat na productie rechtstreeks naar de vullijnen in Leeuwarden. Andere worden op pallets gezet (gepalletiseerd) en in een buffervoorraad opgeslagen. De bodem komt er pas op nadat het blik bij Evap of SCM Packaging is gevuld.

Bijlage 5. Process Flow Diagram nieuwe laklijn


breather line
up to 3m length: DN20
up to 5m length: DN25
longer than 5m length: >DN40
Atmungsleitung
bis 3m Länge: DN20
bis 5m Länge: DN25
ab 5m Länge: >DN40
main gas
Hauptgas
Installation Gasdruckregelgerät mit Sicherheitsabsperrventil
Installation gas pressure regulator with safety shut off valve
purge air: 10 m³/h 6-10 bar
Spülluft: 10 m³/h 6-10 bar
compressed air
Druckluftnetz
Option
Cooling zone
Kühlzone
exhaust air unloading
Abluft Entladung
fresh air
Frischluft
Abluft
exhaust air
fresh air Kühlzuluft
exhaust air Kühlabluft
Zone 1.1
Zone 1.2
Zone 2.1
DVH
max. zulässige Lösemittelmenge beachten
attend max. permissible solvent load

Bijlage 6. Bodembeschermende voorzieningen

Omschrijving activiteit	Act.	Type	Omschrijving	Sub-act.	CVM	Voorzieningen	Maatregelen
Leidingen (bovengronds) lakken	2.2	Bovengronds inclusief appendages	Leidingtransport: bovengrondse leidingen	2.2.2	I	• enkelwandige leiding en; • aandacht voor appendages.	• leidinginspectie en; • onderhoudprogramma afgestemd op resultaten leidinginspectie en; • visueel toezicht en; • faciliteiten en personeel.
Laklijn opbrengen van lak op plaat YB/YR/Nieuw	4.2	Procesinstallatie	Half open proces of bewerking	nvt	II	• lekbak en; • aandacht voor hemelwater.	• controle op vol raken lekbak en; • Specifieke zorgplicht, zoals: • visueel toezicht en; • algemene zorg.
Laklijn buffertank laklijn YB/YR/Nieuw	4.1	Tussentank tbv voeding laklijn	Gesloten proces of bewerking	nvt	I	• geen voorziening noodzakelijk; • aandacht voor pompen, appendages, en monsterpunten	• onderhoudprogramma en; • systeem inspectie en; • Specifieke zorgplicht, zoals • algemene zorg.
Laklijn - pompen	2.3	Pomp in laklijn	Verpompen	2.3.1 Pomp met sluitende seals en afdichtingen	II	• lekbak (gehele pomp of kritische onderdelen).	• controle op vol raken lekbak en; • onderhoudprogramma en; • pompinspectie en; • Specifieke zorgplicht, zoals: • visueel toezicht en; • algemene zorg;

Bijlage 7. Milieubelastende activiteiten (MBA's)

Nr	Alle MBA's	Check
	Bedrijfstak overstijgend - afdeling 3.2	V
2	**§ 3.2.1 - Stookinstallatie (Artikelen 3.4-3.6)**	V
3	**§ 3.2.2 - Natte koeltoren (Artikelen 3.7-3.8)**	V
6	§ 3.2.5 - Koelinstallatie met kooldioxide, koolwaterstoffen of ammoniak (Artikelen 3.15-3.17)	V
8	**§ 3.2.7 - Opslagtank voor gassen (Artikelen 3.21-3.23)**	V
9	**§ 3.2.8 - Opslagtank voor vloeistoffen en tankcontainer of verpakking die wordt gebruikt als opslagtank voor vloeistoffen (Artikelen 3.24-3.26)**	V
10	**§ 3.2.9 - Opslaan van gevaarlijke stoffen in verpakking(Artikelen 3.27-3.29)**	V
19	§ 3.2.18 - Oppervlaktebehandeling met oplosmiddelen ippc (Artikelen 3.44-3.46)	n.v.t.
	Complex bedrijf - afdeling 3.3	X
	Bedrijfstak - afdeling 3.4 - 3.11	V
52	**§ 3.4.8 - Voedingsmiddelenindustrie (Artikelen 3.128-3.133)**	V
	Afdeling 3.5 Afvalbeheer	X
	Afdeling 3.6 - Agrarische sector	X
	Afdeling 3.7 Dienstverlening, onderwijs en zorg	X
80	§ 3.7.5 - Laboratorium (Artikelen 3.242-3.245)	V
	Afdeling 3.8 - Transport, logistiek en ondersteuning daarvan (Artikelen 3.265-3.303)	X
	Afdeling 3.9 - Sport en recreatie(Artikelen 3.304-3.319)	X
	Afdeling 3.10 - Mijnbouw (Artikelen 3.320-3.322)	X
	Afdeling 3.11 - Defensie (Artikelen 3.323-3.338)	X

	Datum validatie - MBA selectie zie boven
Naam:	[redacted] (SHE-specialist FrieslandCampina Leeuwarden)
Datum:	28-3-2024 bijgewerkt door [redacted] op 04-07-2025

Toelichting grondslagen

[J] Art. 5.1 lid 2 sub e

Het belang van de openbaarmaking van deze informatie weegt niet op tegen het belang van de eerbiediging van de persoonlijke levenssfeer van betrokkenen