

Melding Activiteitenbesluit



Plasma Service B.V.
Franse Akker 11
4824 AL BREDA

d.d. 24 april 2020
projectnummer 19112001

Adviesbureau Opifex
Ecustra 15
4879 NP ETTEN-LEUR
Tel : 085 - 10 54 700
E-mail : info@opifex.nl
Internet : www.opifex.nl

Niets uit deze uitgave mag worden veeleenvoudigd en/of openbaar gemaakt worden door middel van druk, fotokopie, microfilm, elektronisch of op geluidsband of op welke andere wijze ook en evenmin in een retrieval systeem worden opgeslagen zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van Adviesbureau Opifex.

Inhoudsopgave

1	Aanleiding melding	3
2	Beschrijving inrichting.....	3
2.1	Algemeen.....	3
2.2	Activiteiten werkplaats	3
2.2.1	High Velocity Oxygen Fuel	3
2.2.2	Plasma Spuiten.....	3
2.2.3	Poederspuiten.....	4
2.2.4	Autogeen poederspuiten met insmelten.....	4
2.2.5	Elektrisch spuiten.....	4
2.2.6	Draadspuiten	4
2.3	Buitenterrein	4
3	Verandering inrichting	4
4	Milieugevolgen	5
4.1	Specifieke voorschriften voor stralen en thermisch spuiten	5
4.2	Geluid	6
4.3	Bodem	6
4.4	Water	6
4.5	Lucht	6
4.6	Wet natuurbescherming (stikstofdepositie)	7
4.7	Energie	7
4.8	Opslag verpakte gevaarlijke stoffen / gasflessen	7

1 Aanleiding melding

Aanleiding voor het indienen van de melding Activiteitenbesluit is het uitbreiden van de bedrijfshal en het in pandig verplaatsen / herverdelen van de bestaande activiteiten binnen de inrichting van Plasma Service. De aard en omvang van de bedrijfsactiviteiten wijzigen niet ten opzichte van de vergunde situatie. Om het bevoegd gezag een actueel beeld te geven van de bedrijfsvoering is besloten om niet alleen de verandering te beschrijven in deze melding, maar tevens de gehele inrichting. Uiteraard ligt de nadruk in deze beschrijving wel op de verandering.

2 Beschrijving inrichting

2.1 Algemeen

Plasma Service is een metaalbewerkingsbedrijf waar meerdere metaalbewerkingsprocessen plaatsvinden. Corebusiness is thermisch spuiten. Thermisch spuiten is een verzamelnaam voor verschillende technieken waarbij een laag metaal (een coating of deklaag) om slijtagegevoelige onderdelen wordt aangebracht (het aanbrengen van deklagen van gesmolten metaal). Binnen de inrichting vinden ook andere metaalbewerkingsprocessen plaats zoals draaien, boren, frezen, etc. Op 31 oktober 1991 is voor de bestaande bedrijfsactiviteiten een Hinderwetvergunning verleend. Inmiddels valt de inrichting van rechtswege onder het Activiteitenbesluit. De inrichting is een type B inrichting waarop het Activiteitenbesluit van toepassing is. De oorspronkelijke vergunning geldt van rechtswege als een OBM voor de bestaande metaalbewerkingsactiviteiten (aanbrengen van deklagen van gesmolten metaal).

2.2 Activiteiten werkplaats

De activiteiten van de inrichting vinden plaats in de werkplaats. Er vinden verschillende metaalbewerkingsactiviteiten plaats, zoals draaien, boren, frezen etc. Naast deze metaalbewerkingsactiviteiten, is thermisch spuiten de corebusiness van de inrichting. Een overzicht van de thermische spuittechnieken worden hierna kort beschreven. Deze activiteiten vinden (na realisatie van de aanbouw) plaats in de drie aparte ruimten in de aanbouw.

2.2.1 High Velocity Oxygen Fuel

HVOF spuiten of hogesnelheidspuiten brengt een slijt- en corrosiebestendige coating aan op objecten. De techniek staat voor High Velocity Oxygen Fuel, wat inhoudt dat er bij deze techniek een coating of deklaag gespoten wordt met een hoge deeltjessnelheid. De deeltjes, die door een gasstroom naar buiten worden gebracht, kunnen een snelheid bereiken van 1.100 meter per seconde. De grootste voordelen van een HVOF gespoten coating zijn de zeer lage porositeit en de hoge hechtingswaarden. Coatings aangebracht met de HVOF installatie, worden soms ook wel RAM coatings genoemd

2.2.2 Plasma Spuiten

De plasma vlam ontstaat door het genereren van een vlamboog in een omgeving van hoog zuivere gassen. Hierdoor kan de vlamtemperatuur oplopen tot 20.000 °C. Het spuitmateriaal dat tijdens plasma spuiten wordt gebruikt wordt in het plasma gebracht waarna het smelt. Het wordt met een grote snelheid op het substraat gespoten. Door deze en andere positieve eigenschappen van het plasma spuiten bevordert het de volgende eigenschappen van het basismateriaal:

- Sterkte
- Slijtagevastheid
- Corrosiebestendigheid

Deze techniek is dus uitermate geschikt om materialen aan te brengen met een hoog smeltpunt, denk bijvoorbeeld aan keramische materialen die in poedervorm door de vlam worden geblazen en vervolgens een deklaag vormen op het werkstuk.

2.2.3 Poederspuiten

In een acetyleen/zuurstof vlam met een temperatuurbereik van 3.000-3.200°C wordt het materiaal wat zich in poedervorm bevindt door middel van een transportgas nauwkeurig gedoseerd, gesmolten en verstoven naar het werkstuk. Met dit proces kunnen een groot aantal metalen, legeringen en metaalverbindingen onder controleerbare omstandigheden verspoten worden.

2.2.4 Autogeen poederspuiten met insmelten

Na het aanbrengen van de deklaag heeft een bepaalde groep poeders, de zogenoemde insmeltlegeringen, een additionele warmtebehandeling nodig namelijk het insmelten of fuseren. Het insmelten gebeurt bij een temperatuur van circa 1.060°C. In dit hoge temperatuurgebied, dat zowel het basismateriaal alsook het spuitmateriaal ondergaan, treedt diffusie op tussen coating en basismateriaal. Het resultaat is een metallurgische verbinding die homogeen van structuur is.

2.2.5 Elektrisch spuiten

Het elektrisch spuiten is een techniek waarbij twee elektrisch geleidende materialen door een spuitpistool worden getransporteerd. Tussen de uiteinden van deze draden wordt een elektrische vlamboog getrokken, waardoor deze afsmelten. Het gesmolten materiaal wordt door perslucht naar het werkstuk getransporteerd. De boogtemperatuur van circa 4.000°C geeft een grotere spuitcapaciteit en hechting ten opzichte van het autogeen draadspuiten. Met dit proces kunnen snel en tegen lage kosten uitstekende deklaagen aangebracht worden. Het is daarvoor met name geschikt voor grotere coatingoppervlakten terwijl de laagdikte meer dan 15 mm kan bedragen.

2.2.6 Draadspuiten

Door middel van een elektro- of een persluchtmotor wordt een spuitmateriaal in draadvorm door een spuitpistool getransporteerd en centraal in een brandend gas/zuurstofmengsel tot smelten gebracht. Daarna wordt het gesmolten draadmateriaal door perslucht naar het werkstuk verstoven om daar een deklaag te vormen. Op deze wijze is het mogelijk om tegen relatief lage kosten een coating aan te brengen. Vanwege de beschikbaarheid van eenvoudige spuitmaterialen is deze techniek bij uitstek geschikt voor het terug op standaard maat brengen van ingesleten onderdelen.

2.3 Buitenterrein

Op het buitenterrein vindt opslag van gasflessen plaats (overeenkomstig de PGS 15: 2016), opslag van restmetaal en het parkeren van voertuigen.

3 Verandering inrichting

Plasma Service wil het bestaande bedrijfspand uitbreiden en een deel van de bestaande activiteiten verplaatsen. In de huidige situatie staan alle machines en apparatuur dicht op elkaar en is er weinig manoeuvreerruimte. Zie hiervoor de plattegrondtekening behorende bij de aanvraag van 31 oktober 1991 welke onderdeel uitmaakt van de oprichtingsvergunning. Deze plattegrondtekening is overgenomen als 'bestaande situatie' in de bij deze notitie als bijlage gevoegde plattegrondtekening waarop tevens de nieuwe gewenste situatie is weergegeven. Als gevolg van de gewenste uitbreiding van het pand worden geen andere of nieuwe activiteiten of processen uitgevoerd dan vergund/gemeld. Ook wordt de productiecapaciteit van de inrichting niet veranderd. De aard en omvang van de bedrijfsactiviteiten blijft ongewijzigd.

Plasma Service zal met de uitbreiding van de bedrijfshal onder meer de huidige thermische spuitprocessen verplaatsen naar de uitbreiding. Waar de spuitprocessen op dit moment nog plaatsvinden in de bestaande hal, worden in de uitbreiding drie afgescheiden ruimten gerealiseerd voor de spuitprocessen. Hiermee wordt primair een verbetering gerealiseerd van de arbeidsomstandigheden. In de toekomst ontstaat hiermee ook de mogelijkheid om bepaalde processen te automatiseren.

Voor een overzicht van alle aanwezige ruimtes en hun bestemming verwijzen wij naar de inrichtingstekening. Alle metaalbewerkingsactiviteiten vinden plaats in de loods, de overige ruimtes dienen als kantoor, kantine, of vergaderruimte.

Voor de verandering van de inrichting wordt, gelijktijdig met deze melding, een OBM aangevraagd. Ter voorbereiding op de OBM-aanvraag en melding is een vormvrije m.e.r. beoordeling uitgevoerd. De activiteiten van de inrichting kunnen worden beschouwd als een 'installatie' zoals genoemd in categorie 32.2 van onderdeel D van de bijlage behorende bij het Besluit milieueffectrapportage: "De oprichting, wijziging of uitbreiding van een installatie voor verwerking van ferrometalen door warmwalsen, smeden met hamers, of het aanbrengen van deklagen van gesmolten metaal." Het bevoegd gezag heeft aangegeven dat er geen milieueffectrapport hoeft te worden opgesteld. Het (vormvrije) m.e.r.-beoordelingsbesluit wordt als bijlage bij de OBM-aanvraag gevoegd.

4 Milieugevolgen

In dit hoofdstuk worden de, indien aanwezig, relevante milieugevolgen van de verandering beschreven en wordt ook kort ingegaan op de onderwerpen geluid, bodem, geluid, water, lucht, energie en opslag gevaarlijke stoffen.

4.1 Specifieke voorschriften voor stralen en thermisch spuiten

Plasma Service zal met de uitbreiding van de bedrijfshal onder meer de huidige thermische spuitprocessen verplaatsen naar de uitbreiding. Waar de spuitprocessen op dit moment nog plaatsvinden in de bestaande hal, worden in de uitbreiding drie afgescheiden ruimten gerealiseerd voor de spuitprocessen. Hiermee wordt primair een verbetering gerealiseerd van de arbeidsomstandigheden. In de toekomst ontstaat hiermee ook de mogelijkheid om bepaalde processen te automatiseren.

In het Activiteitenbesluit en de Activiteitenregeling zijn naast meer algemene voorschriften (geluid, afvalwater etc.) specifiek voor metaalbewerkingsactiviteiten voorschriften opgenomen waaraan moet worden voldaan om de nadelige milieueffecten zoveel mogelijk te voorkomen dan wel te beperken. Voor het stralen van metalen in de straalcabine zijn de voorschriften opgenomen in paragraaf 4.5.4 van het Activiteitenbesluit en de Activiteitenregeling. Voor de thermische processen (aanbrengen anorganische deklagen op metalen) zijn de voorschriften opgenomen in paragraaf 4.5.6 van het Activiteitenbesluit en de Activiteitenregeling.

Deze voorschriften (voor zowel het stralen als het aanbrengen van deklagen op metalen) richten zich op het voorkomen en beperken van emissies naar de lucht en bodemverontreiniging. De inrichting beschikt, zowel in de bestaande situatie als de nieuwe situatie over de voorgeschreven voorzieningen en maatregelen (bodembeschermende voorzieningen, afzuiging (inclusief nageschakelde techniek)).

Naast het verbeteren van de arbeidsomstandigheden, zal het verplaatsen van de installaties naar de nieuwe ruimten ook zorgen voor (nog) minder geluiduitstraling. De installaties voor het aanbrengen van deklagen van gesmolten metaal en de straalcabine blijven ongewijzigd. Buiten de interne verplaatsing en het verplaatsen van de bestaande afzuigunit (inclusief nageschakelde techniek voor het afvangen van stof) naar de achterzijde van de nieuwbouw verandert er niets aan de reeds vergunde activiteiten zoals deze zijn opgenomen in de oprichtingsvergunning. De situering en uitvoering van de afzuigunit voldoet ook in de nieuwe situatie aan de voorschriften uit het Activiteitenbesluit en de Activiteitenregeling.

4.2 Geluid

In het verleden is er geen akoestisch rapport opgesteld. Als gevolg van de gewenste verandering vindt er geen uitbreiding van de capaciteit van de inrichting plaats / nemen de draaiuren van installaties of vervoersbewegingen binnen de inrichting niet toe. Hierdoor zal de gewenste verandering niet leiden tot een hogere geluidemissie. De verwachting is zelfs dat de geluidemissie zal afnemen ten opzichte van de huidige situatie. Dit omdat de drie installaties worden geplaatst in aparte bouwkundige ruimtes waarmee geluiduitstraling naar de omgeving verder wordt beperkt. Voor een overzicht van de relevante geluidbronnen wordt verwezen naar de ingevulde bijlage 'geluid' (format verstrekt door de OMWB). Deze bijlage is ook bij de aanmeldnotitie (vormvrije) m.e.r. beoordeling gevoegd. Aangezien de installaties voor het thermisch spuiten en de straalcabine 'in een cabine zijn geplaatst', is het relevant (zowel in de bestaande als toekomstige situatie) om te bepalen wat het geluidniveau in de werkruimte is. Het binnenniveau (LAeq) bedraagt maximaal 75 - 80 dB(A). Nogmaals wordt benadrukt dat als gevolg van de uitbreiding van het pand, de aanwezige installaties ongewijzigd blijven, de geluidemissie van de bedrijfsactiviteiten niet wijzigt en waarschijnlijk zelfs afneemt als gevolg van het realiseren van aparte ruimten. Voor de afzuigunit geldt dat deze wordt verplaatst van de zijkant van het bestaande gebouw, naar de achterzijde van de nieuwe uitbreiding van het pand. Hierdoor wordt de afstand van de afzuigunit tot direct omliggende bebouwing verder vergroot. Er wordt en zal worden voldaan aan de geluidvoorschriften uit het Activiteitenbesluit.

4.3 Bodem

Op de inrichting is onder andere afdeling 2.4 (Bodem) van het Activiteitenbesluit van toepassing. Daarnaast worden in paragraaf 4.5.4 en 4.5.6 van het Activiteitenbesluit en de Activiteitenregeling specifiek voor de metaalbewerkingsactiviteiten eisen gesteld aan de te treffen bodembeschermende voorzieningen waarmee een verwaarloosbaar bodemrisico wordt gerealiseerd overeenkomstig de NRB 2012. Al deze voorzieningen zijn aanwezig. Met de aanwezige bodembeschermende voorzieningen wordt een verwaarloosbaar bodemrisico gerealiseerd. De uitbreiding van het gebouw zal worden voorzien van dezelfde voorzieningen.

4.4 Water

Binnen de inrichting wordt alleen water gebruikt voor 'sanitair gebruik'. Hierbij kan gedacht worden aan een douche, toilet en keukenblok met waterkraan. Deze zijn tevens op de inrichtingstekening aangegeven. De uitbreiding van het pand zal geringe invloed hebben op het waterverbruik, omdat er extra toiletten en een doucheruimte worden gerealiseerd.

4.5 Lucht

Er is geen sprake van toename van PM10, PM2,5 en NO₂ als gevolg van de gewenste verandering. Er is alleen sprake van verplaatsing van activiteiten binnen de inrichting en dit heeft geen gevolgen voor bijvoorbeeld de transportbewegingen van en naar de inrichting. De emissies blijven ongewijzigd.

4.6 Wet natuurbescherming (stikstofdepositie)

Door de huidige problematiek van stikstof is, in het kader van de aanmeldnotitie vormvrije m.e.r. beoordeling, voor Plasma Service een AERIUS calculatie uitgevoerd. Dit is gedaan om de mogelijke effecten (stikstofdepositie) van Plasma Service op de natuurgebieden in kaart te brengen. AERIUS toetst de effecten van de stikstofemissie van een inrichting op de Natura 2000-gebieden, door de stikstofdepositie op deze gebieden te berekenen. Daarom is er zowel voor de bouwfase als de vergelijking van de referentiesituatie met de beoogde situatie een AERIUS berekening uitgevoerd. In beide gevallen betreft de stikstofdepositie 0,00 mol/ha/j. Er is zowel in de referentiesituatie als in de beoogde situatie geen vergunningsplicht in het kader van de Wet natuurbescherming.

4.7 Energie

Het energieverbruik van de inrichting blijft nagenoeg ongewijzigd. Als gevolg van de uitbreiding van het pand zal er meer verlichting nodig zijn, maar verder vinden er geen veranderingen plaats.

4.8 Opslag verpakte gevaarlijke stoffen / gasflessen

Binnen de inrichting kunnen kleine hoeveelheden verpakte gevaarlijke stoffen aanwezig zijn. Veelal betreft het werkvoorraad. De opslag beperkt zich tot hoeveelheden onder de vrijstellingsgrenzen uit de PGS 15: 2016. Mocht er toch (in de toekomst) sprake zijn van meer verpakte gevaarlijke stoffen, dan zullen deze worden opgeslagen conform de voorschriften uit het Activiteitenbesluit en de Activiteitenregeling (en daarmee PGS 15: 2016).

Naast verpakte gevaarlijke stoffen zijn er ook gasflessen binnen de inrichting aanwezig. De opslag van gasflessen vindt eveneens plaats conform de voorschriften uit het Activiteitenbesluit en de Activiteitenregeling (en daarmee PGS 15: 2016). De opslaglocatie wordt in de nieuwe situatie verplaatst naar de achterzijde van het pand. Naast opslag van gasflessen, zijn er ook gasflessen op laskarren aanwezig en zijn er gasflessen(pakketten) aangesloten op verzamelleidingen. Deze aangesloten gasflessen hoeven niet te worden opgeslagen overeenkomstig de voorschriften uit de PGS 15: 2016.