

Bijlage 4- Kenmerken

4.1 Indeling van de inrichting

Het afmeerpont (in de Binnenhaven) en de (drijf-)steiger (bij het kantoor) worden net als de steiger bij de rivierzijde gebruikt voor het afmeren van schepen in afwachting van reparatie aan de afbouwkade of de dwarshelling. Ook komt het voor dat schepen worden afgemeerd voordat deze worden opgeleverd.

De dwarshelling [2] wordt gebruikt voor het uitvoeren van reparatiewerkzaamheden aan metalen schepen met een maximale lengte van 135 meter. Ter bescherming van het oppervlaktewater is in de dwarshelling een milieugoot aangelegd. In de directe nabijheid is een nissenhut/Romneyloods aanwezig (voor opslag van droge goederen en reserve-onderdelen) alsmede een aantal opslagcontainers en 'milieuboxen'.

De afbouwkade wordt gebruikt voor het uitvoeren van reparatiewerkzaamheden aan metalen schepen met een maximale lengte van 240 meter, alsmede andere werkzaamheden zoals mobilisatie, laden/lossen van equipment.

De bedrijfshal vormt het hart van de scheepswerf als het gaat om het produceren, bewerken en/of repareren van metalen en (bij uitzondering) houten/kunststoffen componenten.

In deze loods worden grote(re) werkzaamheden uitgevoerd aan metalen componenten. Ten behoeve hiervan wordt gebruik gemaakt van meerdere (bovenloop-)kranen (elektrisch), en werktuigbouwkundige machines zoals een zaagbank, afkortmachine, pers, wals, boor en dergelijke. Voorts wordt in de scheepsbouwloods gelast.

De hal bestaat momenteel uit 2 delen: een (van oudsher) 'laag' deel (15 meter) [4] en een recenter deel dat in 2016/2017 is gebouwd, met een grotere hoogte (22 meter) [7].

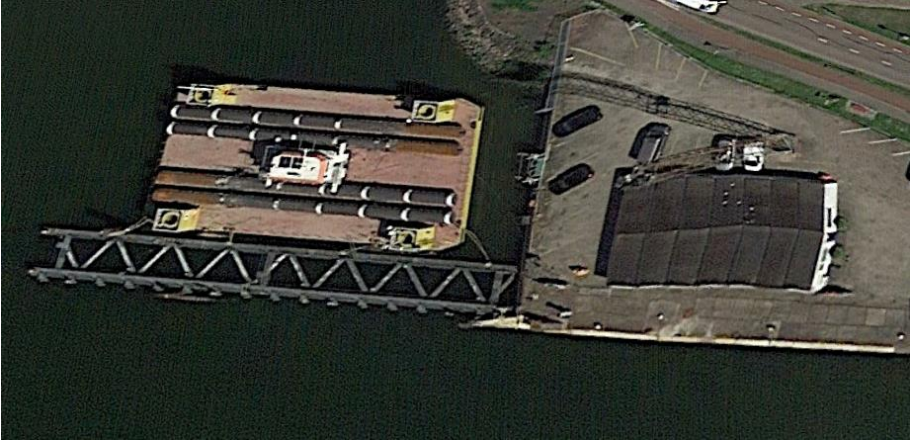
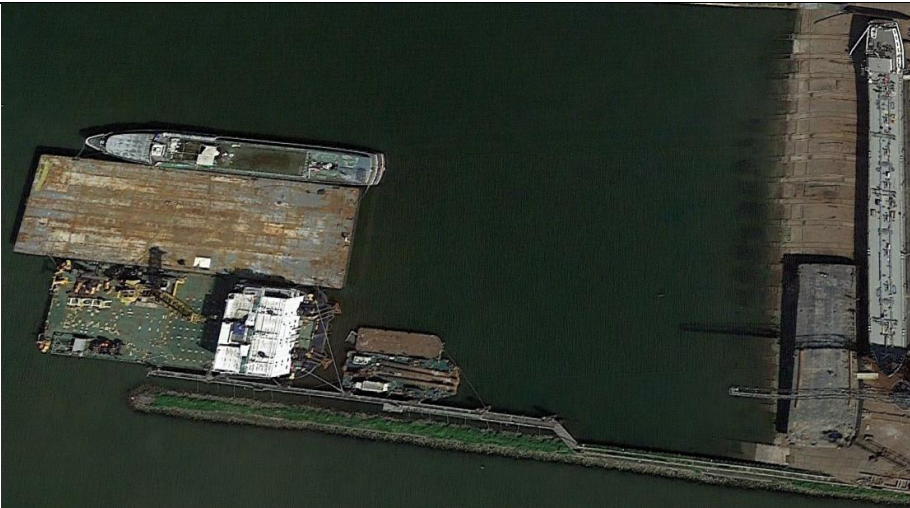
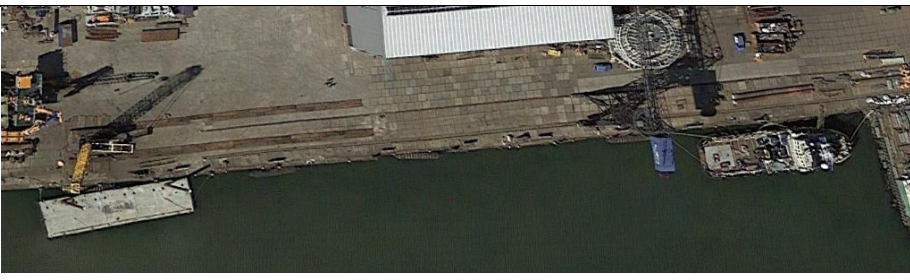

In [4] zijn ook een magazijn [5] voor opslag droge producten en materialen zoals gereedschappen, persoonlijke beschermingsmiddelen, ijzerwaren e.d.¹, bankwerkerij [6], kantoor- en sanitaire voorzieningen [12-13-14] en een opslagruimte [15] ingericht.



Ten behoeve van de reparatiewerkzaamheden wordt structureel gebruik gemaakt van onderaannemers. Hiertoe zijn op 2 plaatsen verblijfsruimtes ingericht (met kantoorfunctie en kantine), 1 aan de rivierzijde/nabij de helling [10] en 1 langs de hal [8].

Bij het aannemerspark aan de rivierzijde vindt ook opslag plaats, van droge materialen, reserve-onderdelen en gevaarlijke stoffen. De gevaarlijke stoffen worden opgeslagen conform PGS15. Daarnaast is hier een stationaire CO₂-tank aanwezig (voor lassen).

Bij het (eigen) kantoor [1], de portier [3], en langs de hal zijn voldoende parkeerplaatsen aanwezig voor (vaste en tijdelijke) medewerkers van het bedrijf alsmede bezoekers

Stalling materieel en installaties geschiedt op het buitenterrein aan de oostzijde van de inrichting. Daar is ook een Romneyloods [9] aanwezig voor stalling van (eigen) goederen

Illustratie	nr	Naam/titel
	1	kantoor + (drijf-)steiger kantoor
	2	dwarshelling en steiger rivierzijde
	-	afbouwkade
	10	Aannemerspark rivierzijde

Illustratie	nr	Naam/titel
	<p>4 (incl. 5/6/12-14) en 7 en 8</p>	<p>bedrijfshal(len) en verblijfsruimte(s)</p>
	<p>9</p>	<p>Buiterrein oostzijde met Romneyloods</p>

4.2 Hoofd- en nevenactiviteiten

De reparatiewerkzaamheden betreffen in hoofdzaak lassen, snijbranden, hameren, verven, stralen, hydrojetten, etc. waarmee de activiteiten in de inrichting als volgt kunnen worden omschreven:

- Aan- en afmeren, laden/lossen (van equipment) en uitvoeren van werkzaamheden in het naastgelegen water;
- Metaalbewerkingswerkzaamheden en onderhoudswerkzaamheden;
- Conserveerwerkzaamheden: hieronder worden alle werkzaamheden verstaan die de levensduur van het object vergroten. Dit betreft onder andere gritstralen, hydrojetten en het aanbrengen van verflagen (handmatig en airless);
- Snijbranden, lassen, slijpen en schuren;
- Het handmatig lijmen en verspuiten van lijm;
- Het afbouwen van schepen, zoals interieurbouw, aanbrengen elektrische en HVAC installaties, pijpsystemen, isolatie en conserveringswerkzaamheden;
- Werkzaamheden op het buitenterrein die hiervoor genoemde werkzaamheden ondersteunen, zoals stalling van materialen en materieel, maar ook koppelen van secties, (de)mobilisatie, kraanwerkzaamheden e.d.

Afhankelijk van de grootte van het project/schip worden delen van schepen binnen of buiten op het terrein, de afbouwkade en de helling gerepareerd.

In beginsel wordt altijd binnen gewerkt, tenzij de grootte van het object in pandige uitvoering niet mogelijk maakt (bijv. bij sectiebouw in de hal, en koppelen/assembly buiten op het terrein resp. werkzaamheden aan schepen die vanwege de omvang niet naar binnen kunnen worden gehaald)

4.3 Bedrijfstijden

De werkzaamheden kunnen van maandag t/m zondag plaatsvinden gedurende 24 uur per dag, in hoofdzaak op weekdays (tussen 7-19 uur).

De onderdelen die in de dagperiode en deel in de avondperiode gereed worden gemaakt, worden in de nachtperiode gelast. Het lassen is arbeidsintensief en dient bij voorkeur in de nacht plaats te vinden zodat bij grote drukte in de dagperiode verder kan worden gewerkt aan de te lassen delen voor de nacht. Door deze wijze van planning vinden de werkzaamheden met de hogere geluidemissie met name in de dagperiode plaats.

In de nachtperiode vinden de werkzaamheden op de helling en op de kade -anders dan lassen- slechts plaats (zoals slijpen., stralen, bikken of slaan). Voor de precieze invulling van de aangevraagde bedrijfstijden wordt verwezen naar bijlage B6.

Het is mogelijk dat er een enkele keer per jaar intensief moet worden doorgewerkt in de avond- en nachtperiode. De frequentie is niet te voorspellen. Gedacht kan worden aan stroomuitval waardoor enkele dagen werk in de avond- en nachtperiode moet worden ingehaald. Gedurende deze dagen zal in de avond- en nachtperiode de geluidbelasting optreden die tijdens de RBS in de dagperiode te verwachten is. Verzocht wordt om 12 keer per jaar deze incidentele activiteit toe te staan..

4.4 Metaalbewerking

Voor de reparatie van diverse scheepsonderdelen en het bevestigen van delen vinden metaalbewerkingen plaats zoals hameren, lassen, slijpen, schuren en snijbranden. Deze werkzaamheden worden dagelijks uitgevoerd. Een aantal bewerkingen wordt onderstaand nader uitgewerkt.

4.4.1 Laswerkzaamheden

De laswerkzaamheden worden afhankelijk van de grootte van het project in de hallen of op het buitenterrein uitgevoerd.

Het betreft hier laswerkzaamheden in de Klasse I, II, III, IV, V en VII (zie bijgaand overzicht)

Het lassen van RVS of andere metalen vindt beperkt plaats (<100 kg lasdraad²; zie verder § 4.9).

4.4.2 Conserveringswerkzaamheden

Onder conserveringswerkzaamheden worden alle werkzaamheden verstaan die de levensduur van het object vergroten zoals stralen, oppervlaktereiniging en het aanbrenge van verflagen (handmatig en airless).

4.4.3 Gritstralen

Bepaalde werken worden gestraald om vervolgens van een nieuwe laklaag te worden voorzien. Het stralen brengt verspreidingsrisico's mee voor de omgeving. Om de verspreiding van het stof te voorkomen wordt gestraald in aparte ruimtes waar voldoende ventilatie en afzuigcapaciteit is of worden grote werken op het buitenterrein 'ingepakt' (zie par. 4.4.6).

Straalstof wordt zo veel mogelijk opgevangen. Aan het einde van de werkzaamheden wordt straalstof opgeruimd en opgeslagen in de daarvoor bestemde afvalbakken, totdat deze worden afgevoerd naar een erkende verwerker.

Verwacht wordt dat deze activiteit gemiddeld 5 maal per jaar op de dwarshelling zal plaatsvinden, maximaal zal hier 12 maal per jaar worden gestraald.

4.4.4 Hydrojet/Hogedrukwaterstralen

Hydrojectstralen betreft reiniging met (oppervlakte-)water via een speciale hogedrukreiniger, tot 2000 bar. Bij die hoge waarde is het mogelijk om de zwaarste verontreinigde en roestige oppervlakken volledig te ontroesten en blank te stralen. Deze activiteit vindt alleen op de helling plaats.

Per jaar worden ca. 150 schepen gereinigd met een waterdruk van 250-500 bar. Gebruik van een hogere druk komt veel minder vaak voor: ca. 5 schepen/jaar met een druk van 1000 bar, incidenteel met een druk van 2000 bar.³

De verwijderde verontreiniging (zoals schelpen e.d.) en roest wordt opgevangen en (als hellingafval) apart afgevoerd.

4.4.4 Oppervlaktereiniging

Bij het reinigen van metalen wordt gebruik gemaakt van schuurmiddelen en oplosmiddelarme producten. Daar waar dit niet mogelijk is wordt gebruik gemaakt van oplosmiddel houdende producten (zie verder bijlage B5 en B7b1/b2)).

4.4.5. Aanbrengen verflaag

Verven (d.m.v. rollen en kwasten resp. spuiten (in een cabine i.c. een tent)) kan zowel in de hal als daarbuiten plaatsvinden. Op het buitenterrein wordt bij voorkeur alleen 'gerold', bij werkzaamheden aan de buitenkant van een schip. Indien inwendig wordt gewerkt, worden voorzieningen getroffen (afzuiging/filters).

Er wordt gebruik gemaakt van twee soorten twee-componenten verven, t.w. op epoxy-basis resp. op polyurethaan (basisklasse 3-verf) (zie verder bijlage B5 en B7b1/b2)).

² er wordt meer lasdraad dan voorheen verbruikt, mede gezien de gestegen laswerkzaamheden met aluminium

³ totaal verbruik aan oppervlaktewater ca. 10.000 m³ voor 150 schepen. Het water wordt na gebruik via de o/w-afscheider weer geloosd op de haven, overeenkomstig de vigerende waterwet-vergunning.

<i>klasse</i>	<i>Lasproces</i>	<i>Standaard-regels</i>	<i>Neptune Repair ter plaatse van:</i>
<i>I en II</i>	<p>Lassen van alle materialen met uitzondering van geverfde materialen met:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1- TIG-lassen • 2- autogeen lassen • 3- onder poederlassen 	<ul style="list-style-type: none"> • geen emissie-eisen gesteld 	<p>Hal 4,7 Bij grotere secties ook uitpandig</p>
<i>III</i>	<ul style="list-style-type: none"> • lassen met beklede elektroden van alle materialen met uitzondering van roestvast staal, beryllium- en vanadiumlegeringen en met uitzondering van geverfde materialen • 1- lassen met MAG gevulde draad van alle materialen met uitzondering van roestvast staal en geverfde materialen • 2- lassen met MIG/MAG massieve draad van alle materialen met uitzondering van koper-, beryllium- en vanadiumlegeringen en met uitzondering van geverfde materialen 	<ul style="list-style-type: none"> • Bronafzuiging verplicht bij een verbruik van meer dan 6500 kg lastoevoegmateriaal of -elektroden, voor zover dat redelijkerwijs mogelijk is. • Afvoer bovendaks • Indien meer: emissie-eisen voor stof. <p>De genoemde egw geldt niet als de afgezogen lucht wordt gerecirculeerd en teruggevoerd in de ruimte en geen emissie naar buiten plaatsvindt</p>	<p>Hal 4,7 Bij grotere secties ook uitpandig</p>
<i>IV</i>	<p>Het lassen van geverfde materialen (niet zijnde loodmenie) met één van de volgende technieken:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1-TIG-lassen, plasmalassen, druklassen, autogeen lassen, onder poeder lassen • 2-lassen met beklede elektroden, lassen met MAG gevulde draad en lassen met MIG/MAG massieve draad 	<ul style="list-style-type: none"> • Bronafzuiging verplicht, voor zover dat redelijkerwijs mogelijk is. • Afvoer bovendaks • Emissie-eisen voor stof 	<p>Hal 4,7 Bij grotere secties ook uitpandig</p>
<i>V</i>	<ul style="list-style-type: none"> • 1- lassen met beklede elektroden, van de materialen: <ul style="list-style-type: none"> - roestvast staal • 2- MAG lassen met gevulde draad van de materialen: roestvast staal <p>Oorspronkelijk niet in deze klasse ingedeeld, maar wel hieraan gekoppelde maatregelen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 4- lassen met gelegerde elektrode of met gelegerde gevulde draad 	<ul style="list-style-type: none"> • Bronafzuiging is bij lassen van roestvast staal alleen verplicht bij een verbruik van meer dan 200 kg lastoevoegmateriaal of -elektroden bij <ul style="list-style-type: none"> ▪ lassen met beklede elektrode ▪ MAG lassen met gevulde draad • Bronafzuiging is bij lassen van andere materialen met gelegerde elektrode of met gelegerde gevulde draad alleen verplicht bij een verbruik van meer dan 200 kg lastoevoegmateriaal of -elektroden. • Afvoer bovendaks. • Emissieconcentratie-eisen voor 	<p>Hal 4,7 Bij grotere secties ook uitpandig. Drempelwaarde rond rvs wordt niet overschreden</p>

<i>klasse</i>	<i>Lasproces</i>	<i>Standaard-regels</i>	<i>Neptune Repair ter plaatse van:</i>
		<ul style="list-style-type: none"> ○ stof (artikel 4.40) ○ chroomverbindingen bij lassen van roestvast staal (..) (artikel 4.41) ○ berylliumverbindingen bij lassen van roestvast staal (..) 	
VI	<ul style="list-style-type: none"> • 1- MIG lassen met massieve draad van de materialen: vanadiumlegeringen en berylliumlegeringen 		- / niet van toepassing
VII	<ul style="list-style-type: none"> • 1- lassen met gevulde draad van de materialen: <ul style="list-style-type: none"> - ongelegeerd staal - gelegeerd staal 	<ul style="list-style-type: none"> • Bronafzuiging verplicht, voor zover dat redelijkerwijs mogelijk is. • Afvoer bovendaks. • Emissieconcentratie-eisen voor: <ul style="list-style-type: none"> ▪ stof (artikel 4.40) 	Hal 4,7 Bij grotere secties ook uitpandig

4.4.6 Milieuvorzieningen

Bij verven en gritstralen worden bodembeschermende en/of emissiebeperkende maatregelen getroffen. De werf bouwt steigers met tenten om het object heen (ingeval van activiteiten irt spuiten van verf en/of gebruik van VOS-rijke verf, gritstralen, e.d.) zodat een gerichte afzuiging kan plaatsvinden. De afgezogen lucht wordt gefilterd (bij verven: G4 doeken en bij gritstralen: doekenfilters of patronenluchtfilters).

Tevens zal er bij het d.m.v. airless spuiten aanbrengen van verf in een besloten ruimte een explosiemeter geplaatst worden welke aangeeft of de aangebrachte ventilatoren met paintstop en verversing van lucht toereikend zijn..

In de cabine(s) worden houten platen aangebracht als bodembeschermende voorziening, waarbij - ingeval van gritstralen- na afloop van de werkzaamheden het straalafval- en stof kan worden verzameld en afgevoerd, voor verwerking elders).

Bij laswerkzaamheden op het buitenterrein, dan wel bij grotere werkstukken in de werkplaatsen is het niet mogelijk om lasrook bij de bron effectief af te vangen.

Ter voorkoming van het verspreiden van nevel tot buiten de inrichting bij HD-reiniging, is nabij de helling een scherm geplaatst.

4.5 Houtbewerkingsactiviteiten zoals timmer-, zaag en schuurwerkzaamheden ten behoeve van het afbouwen van schepen en vervaardigen van mallen

Aanvullend op bovengenoemde werkzaamheden worden naast het lijmen van hout ook andere houtbewerkingsactiviteiten zoals boren, timmer-, zaag- en schuurwerkzaamheden uitgevoerd (niet grootschalig ⁴). Eventueel opgevangen stof en de houtsnippers worden opgevangen en opgeslagen voorafgaand aan de afvoer.

De onderdelen kunnen ook worden voorzien van een verflaag.

4.6 Afbouwen van schepen aan de buitenzijde en de binnenzijde (interieurbouw)

Reparatie van schepen omvat ook de inrichting van schepen. Dit kunnen diverse werkzaamheden zijn aan zowel de binnen- als de buitenzijde van het schip welke verschillend kunnen zijn per opdracht. Het betreft onder andere het vervangen van elektrische-, navigatie- en hydraulische installaties, ramen, motoren, vloeren en isolatie, HVAC- en pijpinstallaties

Er is geen sprake van een proefopstelling i.c. proefdraaien van scheepsmotoren, anders dan na afbouw (in het water).

4.7 Overig

Om de hiervoor genoemde werkzaamheden te ondersteunen vinden ook werkzaamheden plaats zoals aan- en afmeren van schepen, laden- en lossen op het terrein en in het naastgelegen water.

⁴ meeste hout(en) en plaatmaterialen is elders al op maat gezaagd, waarbij de werkzaamheden op de werf veelal tot alleen montage beperkt blijven

4.8 Installaties en voorzieningen

4.8.1 Portier en kantoor

De inrichting beschikt over een kantoor en portieruimte.

Voor de verwarming en koeling van kantoren wordt gebruik gemaakt van verwarmingsinstallaties en airco's.

4.8.2 Verwarmingsinstallaties

Personeelsruimtes zoals kantoor, werkplaats, magazijn en kantine zijn voorzien van een kleine (gasgestookte) c.v.-installatie⁵. Op deze installatie(s) is het Activiteitenbesluit van toepassing.

4.8.3 Airco's

Voor de koeling wordt gebruik gemaakt van airconditioninginstallaties. Alle installaties bevatten het koudemiddel R410a en dat geldt ook voor de koeldroger bij de compressoren (zie 4.8.5).

4.8.4 Transportmiddelen

Ter ondersteuning van de uit te voeren werkzaamheden en voor het verplaatsen van de diverse objecten zijn onder meer vaste en mobiele (hijs-)kranen, hoogwerkers en hefrucks (2/7 ton) aanwezig. Incidenteel zullen ook extra transportmiddelen worden ingehuurd.

	Omschrijving	Merk, type	Bouwjaar	Brandstof
Bedrijfshal	Heftruck	Yale GLP 70 VX	2012	Propaan
	Heftruck	Manitou MI35 G	2017	Propaan
	Hoogwerker	JLG	2000	Elektrisch
	Heftruck	Still	1995	Elektrisch
Helling	Hoogwerker	Nagano	2012	Diesel
	Hoogwerker	Nagano	2012	Diesel
	Torenkraan	NR. 23		Elektrisch
	Hoogwerker	Nagano		Diesel
	Hoogwerker	Nagano		Diesel
Kade/buiterterrein	Heftruck	Still	1995	Propaan
	Mobile kraan	American Hoisrt 59	1975	Diesel
	Hoogwerker	Haulotte H25 TPX	1999	Diesel
	Generator	LSA46.3M8	2021	Diesel
	Mobile kraan	Sany SCC3200	2008	Diesel
	Toren Kraan	NR 27		Elektrisch
	Vacuum wagen	DAF 2100 Turbo		Diesel
	Heftruck (12 ton)			Diesel
	Spierings mobile kraan			Diesel

noot: voor de representatie bedrijfstijden op een drukke dag (RBS) wordt verwezen naar bijlage 7. Voor het totaal aantal bedrijfsduren per jaar en de geraamde brandstofverbruiken wordt verwezen naar bijlage 6.

Voor verplaatsen van producten binnen de hal zijn bovenloopkranen aanwezig.

4.8.5 Compressoren

T.b.v. werk- en perslucht zijn 2 compressoren aanwezig (50 kW; met koeldroger)

⁵ kantoor: 22 kW; werkplaats: 160 kW; magazijn: 125 kW; kantine: 30 kW. Totaal-verbruik ca. 10.000 m³/jaar (zie B5)

4.9 Hulpstoffen

Voor de uit te voeren werkzaamheden zijn diverse stoffen in opslag aanwezig. Hierbij wordt onderscheid gemaakt tussen verpakte gevaarlijke stoffen (zoals verven, reinigings - en ontvettingsmiddelen), gasflessen en opslag in tanks.

Zo is in het magazijn maximaal 150 kg (milieu)gevaarlijke (afval)stoffen aanwezig, in één chemiekast (cf PGS15).

Daarnaast is bijv. in de bankwerkerij een 'cleanhoek' ingericht, met (een kast, voorzien van lekbak) voor de werkvoorraden aan antivries, diverse oliën, ontvetter e.d.

Tabel: opslag van verpakte (gevaarlijke) stoffen en gassen

Naam of categorie stof	ADR klasse	Maximale hoeveelheid (kg of liter waterinhoud)	Opslagplaats
(Verpakte) gevaarlijke stoffen			
Verven	3 (brandbaar) en watergedragen	2400 kg (verdeeld over meerdere containers)	1* milieupark 2* onderaannemerspark
Conserveringsmiddel	8/9 (corrosief/ overige milieugevaarlijk)	2.500 kg	1* milieupark 2* onderaannemerspark
Lijmen	3 (brandbaar)	50 kg	PGS15 kast (magazijn)
Ontvetter	3 (brandbaar)	50 kg	PGS15 kast (magazijn)
Reinigingsmiddel	8/9 (corrosief/ overige milieugevaarlijk)	50 kg	PGS15 kast (magazijn)
Vloeistofdichte opslag smeerolie in vat	3 (brandbaar)	100 kg	milieupark
Vloeistofdichte opslag vet in vat	3 (brandbaar)	100 kg	milieupark
Vloeistofdichte opslag ontvetter in IBC's	3 (brandbaar)	100 kg	milieupark
Gassen en spuitbussen			
Gassen	2 (drukhouder)	6x 16 acetyleen 4x 16 menggas 50 x losse flessen ADR klasse 2	tegen gebouw [6]
Gassen (propan) tbv heftruck	2 (drukhouder)	22 stuks à 14 kg	idem
Lege gasflessen	2		idem
Spuitbussen	2/8	50 kh	PGS15 kast (magazijn)

Verpakte gevaarlijke stoffen

De verpakte gevaarlijke stoffen worden opgeslagen in een voorziening welke voldoet aan de eisen van de PGS 15. Een deel van de verven voldoen aan de viscositeitsregel van het ADR waardoor deze niet als ADR 3 volgens de PGS 15 opgeslagen hoeven te worden.

De overige verven worden echter wel opgeslagen in de opslagvoorziening voor gevaarlijke stoffen (totaal 5 verf containers), conform PGS15.

Ter plaatse van de uit te voeren werkzaamheden zijn gevaarlijke stoffen als werkvoorraad voorhanden. Meestal zal het een werkvoorraad overeenkomstig artikel 3.1.3 van de PGS 15 betreffen. Mocht dat niet het geval zijn dan zal de opslagplaats zodanig gekozen worden, dat wordt voldaan aan de opslageisen uit de PGS 15.

Gasflessen

De gasflessen worden gebruikt voor las- en snijwerkzaamheden. Ze worden opgeslagen als gasflessenpakket of als losse gasfles. De opslagplaats van de gasflessen kan wijzigen. Op de plattegrondtekening is een vaste opslagplaats aangegeven. (zie tabel pag. 10 voor maximale voorraad).

Naast deze opslag kan overal op het terrein sprake zijn van ‘projectgebonden’ opsla, bijv. ism met mobiele laskarren. Als bij een werkstuk op het terrein gassen (ten behoeve van het lassen of snijden) nodig zijn, wordt nabij het werkstuk dan ook een werkvoorraad gasflessen geplaatst, (veelal) overeenkomstig artikel 3.1.3 van de PGS 15.

Mocht dat niet het geval zijn dan zal de opslagplaats zodanig gekozen worden, dat wordt voldaan aan de opslageisen voor gasflessen van de PGS 15. Ook is op de locatie een propaangastank aanwezig.

Verder is een bovengrondse cryogene tank aanwezig, conform PGS 9, geplaatst aan de zuidwest zijde van de inrichting (hoogte ca. 7 meter) .

Soort gas	Inhoud	Temperatuur	Locatie op tekening
Vloeibaar O ₂	6 m ³	- 183 °C	bij [10]

Las-draad en -electrodes

Ten behoeve van het lassen van metalen wordt jaarlijks in totaal maximaal 28,5 ton lastoevoegmateriaal gebruikt. Dit betreft:

- 27 ton gevulde lasdraad,
- 1,4 ton las elektrodes en voor zowel binnen als buiten en
- 120 kg metaal gevulde gevulde lasdraad (vooral binnen)

Het lassen van RVS of andere metalen vindt niet of nauwelijks plaats (< 100 kg lasdraad).

4.10 Brandstofvoorziening en gebruik

De in de inrichting aanwezige transportmiddelen gebruiken diesel, gas (propan) of elektriciteit als brandstof.

De dieselveertuigen worden op het eigen terrein getankt. Ten behoeve van het aftanken daarvan is op de locatie een bovengrondse dieseltank aanwezig met een inhoud van 1 m³⁶, op het milieupark.

Het tanken van eigen voertuigen betreft een aflevering van ca. 20 m³ per jaar. Sprake is van een kleinschalige aflevering waardoor met een vloeistofkerende voorziening kan worden volstaan.

Het totaal-verbruik aan propaan wordt geraamd op 3600 kg/jaar