

5.0 Beschrijving van de activiteiten:

De activiteiten welke plaats vinden op de inrichting van SSI Steel Solutions International B.V. betreffen:

- Kantoorfunctie ten behoeve van het bedrijf;
- Metaalbewerking;
- Opslag van hulp, grondstoffen en producten.

Kantoorfunctie ten behoeve van het bedrijf

Ten behoeve van de activiteiten welke SSI Steel Solutions International B.V. (verder te noemen SSI) op de locatie ten uitvoer brengt, is er aan de voorzijde een halfcirkelvormig kantoor aanwezig. Aan de achterzijde is tegen de hal is een kantoorruimte, kantine en kleed/was ruimte aanwezig.

Metaalbewerking

SSI is gespecialiseerd in diversen metaal bewerkingsactiviteiten zoals boren/frezen/kanten/zagen/tappen/lassen/lasersnijden en het snijden van staal en RVS platen en het verder bewerken van de eindproducten voor een groot aantal opdrachtgevers.

Ten behoeve van de deze activiteiten zijn er op de locatie de diversen bewerkingsmachines aanwezig met de daarbij behorende producten/grondstoffen welke verdeeld zijn over vier delen van de aanwezige hal.

Een gedeelte van de hal is het snij gedeelte hier komen de staalplaten binnen en worden staalplaten gesneden met behulp van een aantal snijmachines (autogeen/plasma). Bij het autogeensnijden wordt propaangas wordt gebruikt als snijmiddel hiervoor is op de locatie een propaantank aanwezig. Zie bijlage 4 overzichtstekening en bijlage 6 overzicht grond, hulp en gevaarlijke stoffen.

Autogeensnijden wordt vaak gebruikt voor het snijden van staal. Het proces wordt vaak toegepast in situaties waarin andere snijmethoden mogelijk niet haalbaar zijn. Hoewel autogeensnijden effectief is, heeft het enkele nadelen, zoals het genereren van warmte in het materiaal, wat kan leiden tot vervorming, en de mogelijkheid van snijden met een minder nauwkeurige rand dan sommige andere snijmethoden.

Bij het plasmasnijden wordt stikstofgas gebruikt als snijmiddel hiervoor is op de locatie een stikstoftank voor de opslag van vloeibare stikstof met verdamper met aanwezig. Zie bijlage 4 overzichtstekening en bijlage 6 overzicht grond, hulp en gevaarlijke stoffen.

Bij het plasmasnijden wordt stikstofgas geïnjecteerd in plaats van zuurstof, waardoor er geen oxidatie op het gesneden oppervlak optreedt. Dit is vooral belangrijk bij materialen zoals roestvrij staal, waarbij zuurstof snelle oxidatie kan veroorzaken.

Tijdens het proces wordt het stikstofgas door een mondstuk gevoerd en geconcentreerd op het snijpunt. Het gas blaast door het gesmolten metaal en drijft het uit de snede.

Deze wijze van snijden is een effectieve methode voor het snijden van metaal zonder oxidatie, waardoor schone en nauwkeurige sneden worden verkregen.

Voor het transport wordt o.a. gebruik gemaakt van bovenloopkranen met elektromagneten. Bij de zuidgevel van de hal zijn in pandig een transformatorstation, een laagspanningsruimte, een compressor-unit en twee filter-units gesitueerd. Zie bijlage 4 overzichtstekening.

In het productie gedeelte van de hal wordt staalplaat gesneden m.b.v. van een tweetal snijmachines (Laser/water).

Ten behoeve van het lasersnijden is er op de locatie een zuurstoftank met verdamper met aanwezig.

Lasersnijden met zuurstof is een proces waarbij een laserstraal wordt gebruikt om materialen te snijden met behulp van zuurstofgas. Zuurstof wordt gebruikt bij het snijden van metalen, zoals staal, omdat het helpt bij het verbranden van het materiaal en het verwijderen van de gesmolten resten. Bij het lasersnijden met zuurstof wordt de laserstraal gericht op het materiaal en wordt er tegelijkertijd zuurstofgas op het snijpunt geblazen. De laserstraal verhit het materiaal tot het smeltpunt, terwijl de zuurstof het gesmolten materiaal verbrandt en wegblaast. Dit proces zorgt voor een nauwkeurige en schone snede met minimale braamvorming. Het snijden met zuurstof heeft verschillende voordelen ten opzichte van andere snijprocessen. Het is bijvoorbeeld snel en efficiënt, waardoor het geschikt is voor massaproductie. Bovendien kan het een breed scala aan materialen snijden, waaronder stevigere metalen.

Ten behoeve van het waterstraal snijden is er een machine met een gesloten watersysteem aanwezig. Hierbij wordt water onder zeer hoge druk gebruikt om door metaal te snijden hetgeen effectief is voor materialen die niet door warmte worden beïnvloed en geen thermische vervorming mogen ondergaan.

In dit deel van de hal staan ook diversen machines zoals kantbank, frees, zaag, las en boormachines e.d. en komen tevens ook de platen binnen. Voor het transport wordt gebruik gemaakt van bovenloopkranen met elektromagneten. Bij de westgevel in dit deel van de hal is in pandig een filter-unit aanwezig.

In de nabewerking gedeelte van de hal wordt de gesneden staalplaat voorzien van afschuiningen en wordt het product afgebraamd en verzend gereed gemaakt. Voor het transport wordt o.a. gebruik gemaakt van bovenloopkranen en wandkranen.

In het laatste gedeelte van de hal wordt het product gelast, afgebraamd en verzend gereed gemaakt. Daarnaast is in dit deel van de hal een straalmachine en er wordt staalplaat gesneden (plasma).

De straalmachine wordt gebruikt om het product gereed te maken voor bewerking. Voor het transport van de platen wordt o.a. gebruik gemaakt van bovenloopkranen met elektromagneten en wandkranen. Bij de westgevel en de zuidgevel van de hal staan filter-units.

Naast de bewerkingsmachines wordt er gebruik gemaakt van diversen handgereedschappen om metaal te bewerken.

Opslag hulp, grondstoffen en producten

In de hal vindt de opslag van metaal, staal en RVS plaats op de daarvoor aangewezen delen in de hal. Gereed product wordt eveneens op de daarvoor gereserveerd gedeelte in de hal opslagen in afwachting van transport naar de opdrachtgever. Ten behoeve van de verplaatsing van de zware lasten wordt er gebruik gemaakt van diversen kraanbanen en wandkranen met elektromagneten.

Zoals reeds is vergund vindt op daarvoor ingerichte plaatsen op het buiten terrein de opslag plaats van hulpstoffen zoals stikstof, zuurstof, propaan en diversen losse gasflessen plaats. Zie bijlage 6 overzicht grond, hulp en gevaarlijke stoffen.

- **Zuurstof**

Maximaal 10.350 ltr. in een daarvoor uitgeruste geaarde opslagtank omheind d.m.v. een hekwerk, waarbinnen een verharding van stelconplaten is aangebracht.

- **Propan**

Maximaal 15.120 ltr. in een daarvoor uitgeruste geaarde opslagtank, omheind d.m.v. een hekwerk, waarbinnen ter voorkoming van begroeiing een dicht grindbed is aangebracht.

- **Stikstof**

Maximaal 3.180 ltr. in een daarvoor uitgeruste geaarde opslagtank, omheind d.m.v. een hekwerk, waarbinnen een verharding van stelconplaten is aangebracht.

De boven vernoemde gassen worden opgeslagen in tanks en zijn aangesloten volgens de geldende richtlijnen en volgens de voorschriften van de fabrikanten/leveranciers. Via ondergrondse leidingen worden de gassen voor het gebruik naar de verdeelinrichtingen in de fabriek getransporteerd. Na einde werktijd worden de hoofdafsluiters in de leidingen in de fabriek dagelijks gesloten. Het gehele leidingsysteem wordt jaarlijks gekeurd, gespoeld en getest. Gegevens hieromtrent zijn op kantoor in te zien. Van alle opgeslagen gassen zijn op het kantoor veiligheidsinformatiebladen aanwezig.

5.1 Beschrijving van de situering en de indeling van de inrichting

5.1.1 Ligging

Het perceel waar SSI is gevestigd bevindt zich aan de Bunsenstraat 95 te Dordrecht. De inrichting is gelegen op het industrieterrein Dort-West wat is gesitueerd tussen de Rijksweg A-16, Rotterdam - Breda, en de rivier de Dordtse Kil, nabij de Randweg Dordrecht en de Kiltunnel. Op het perceel is bestemmingsplan Dordtse Kil met milieu categorie 3 van toepassing.

Ten aanzien van de plattegrondtekening met hierop aangegeven de grenzen van het terrein van de inrichting, de ligging en de indeling van de gebouwen van de te onderscheiden werkruimten verwijzen wij naar bijlage 3 kadastrale kaart en bijlage 4 overzichtstekening.

5.1.2 Indeling

Op het bedrijfsterrein van SSI kunnen in het gebouw de volgende locaties worden onderscheiden:

- Kantoor;
- hal;
- buitenterrein.

Kantoor:

Kantoor is gelegen aan de voorzijde van de weg. Hier vinden administratieve werkzaamheden plaats ten behoeve van de bedrijfsvoering. Het kantoor bestaat uit diversen vertrekken, sanitaire ruimtes, wasgelegenheden en kantine. Het kantoor is voorzien van een CV.

De CV-ruimte in het kantoor is 30 minuten brandwerend afgescheiden door middel van brandwerende wanden en een brandwerende, zelfsluitende deur.

Tussen het kantoor en de fabriekshallen is de scheidingswand brandwerend uitgevoerd door middel van kalk/zand steen elementen. Deuren en andere openingen in deze scheidingsconstructie zijn eveneens brandwerend uitgevoerd. De draagconstructies van het kantoor en de hal zijn volledig gescheiden en beide voorzien van een aardingsinstallatie.

Hal:

De hal bevindt zich aansluitend aan het kantoor. De vloer bestaat uit een betonnen vloestofkerende verharding. De draagconstructie van de hal bestaat uit stalen en betonnen kolommen en stalen dak liggers. In de hal vinden alle bewerkingsactiviteiten plaats.

In de hal zijn de onder andere de volgende machines/installaties aanwezig:

- Plasma snijmachines a 80 kW met afzuiging a 4 kW;
- Laser snijmachine a 16 kW met afzuiging a 8,5 kW;
- Watersnij machine a 37 kW;
- Watersnij machine a 44,5 kW met Plasma snijmachine a 66,5 kW met afzuiging a 1,2 kW;
- Autogeen snijmachines a 8 kW en 9 kW met afzuiging a 4 kW;
- Zaagmachine a 8,8 kW;
- Slijpmachine a 20 kW met afzuiging 5,5 kW;
- Kolomboormachines a 4 kW;
- Freesmachine a 5 kW;
- Kantmachines a 20 kW, 22 kW en 38,5 kW;
- Lasapparaten a 32 kW;
- Bovenloopkranen met elektromagneten a 4,2 kW, 10, kW, 18,1 kW en 25,1 kW;
- Wandkranen met elektromagneten a 4,2 kW, 10, kW, 18,1 kW en 25,1 kW;
- Compressoren a 30 kW en 37 kW;
- Divers handgereedschap;

Buitenterrein

Aan de voorzijde van het kantoor/hal bevinden zich een aantal parkeerplekken voor werknemers en bezoekers.

Het terrein is aan de noord- en zuidzijde afgesloten door middel van een hekwerk. Naast de fabriekshal aan de zuidzijde is een toegangspoort voor het achter terrein. Aan de westzijde grenst het terrein aan een waterpartij die geschikt is als bluswatervoorziening voor de brandweer. Daartoe is op het achter terrein een verharde rijloper naar deze waterpartij aangelegd.

Op het achter terrein staan opslagtanks voor stikstof, zuurstof en propaan, beide omheind, een opslag voor waterstof- en argoncilinders, overdekt en afgesloten door middel van een hekwerk. Verder vindt op het achter terrein enige opslag van materiaal, emballage en containers voor het vrijkomende afval plaats.

Langs de noordgevel ligt een pad met een breedte van 3 m, wat grenst aan het naastgelegen bedrijf.

Op grote afstand van SSI zijn burgerwoningen gelegen. Op het bedrijventerrein ligt op een afstand van ± 100 m bedrijfswoningen. Zie bijlage 7 akoestisch rapport.

Ten behoeve van de activiteiten op de inrichting zijn de volgende mobiele machines aanwezig:

- 3 heftrucks (gas) a 86 KW;

5.2 Capaciteit van de inrichting

5.2.1 Capaciteit inzameling en opslag

Omtrent de capaciteit van de metaalbewerking welke binnen de inrichting plaats vindt verwijzen wij u naar bijlage 6 overzicht grond, hulp en gevaarlijke stoffen.

5.2.2 Opslagcapaciteit en doorzet primaire hulp en grondstoffen c.q. eindproducten

Omtrent de opslagcapaciteit en doorzet van de hulp en grondstoffen verwijzen wij u naar bijlage 6 overzicht grond, hulp en gevaarlijke stoffen.

5.2.3 Werktijden

Het kantoorpersoneel werkt uitsluitend tijdens daguren.

Het personeel dat in de hal werkt, werkt gedeeltelijk in twee ploegen met de volgende werktijden:

- dagploeg: maandag t/m donderdag 05:30 – 14:15 uur, vrijdag 05.30 – 12:00 uur
- avondploeg: maandag t/m donderdag 14:15 – 22:45 uur, vrijdag 12:15 – 18:00 uur

Het overige fabriekspersoneel werkt van maandag tot en met vrijdag tussen ca 7.00 uur en 17.30 uur.

Zie bijlage 7 akoestisch rapport.

5.2.4 Aantal in het bedrijf werkzame personen

Aantal in het bedrijf werkzame personen bedraagt 55 waarvan 20 op kantoor en 35 in de hal.

5.3 OPGAVE MILIEUBELASTING T.G.V. DE INRICHTING

5.3.1 Luchtverontreiniging:

Stof

Stofvorming binnen de inrichting kan ontstaan door verkeersbewegingen, metaalbewerking en CV.

Binnen de inrichting zijn de volgende maatregelen met betrekking tot stofemissies vanwege het transport, laden/lossen, bewerking van metaal getroffen:

- maximum rijsnelheid van 10 km/h op het terrein;
- inpandig uitvoeren van activiteiten;
- afzuiging met stoffilters;
- met regelmaat onderhouden van de aanwezige machines en installaties.

Ten behoeve van het fijnstof is er een rapportage opgemaakt zie bijlage 9 en stikstofdepositieberekeningen zie bijlage 11.

5.3.2 Geluid

Als belangrijkste geluidsbronnen kunnen worden aangewezen de transportbewegingen van vrachtwagens, leveren/afleveren van hulpstoffen, heftruck, personenauto's en metaalbewerking met afzuiginstallatie.

Beperkende maatregelen die zijn getroffen:

- de maximum rijsnelheid op het terrein is 10 km/uur;
- afscherming middels aanwezige gebouwen;
- gebruik van heftruck op gas;
- inpandig metaalbewerking.

Ten aanzien van de geluidsuitstraling is er door LBP een akoestisch rapport opgemaakt Zie bijlage 7 akoestisch rapport.

5.3.3 Bodem.

Op 27-09-2001 is door Royal Haskoning een bodemonderzoek uitgevoerd. Dit bodemonderzoek is door Milieudienst Zuid Holland Zuid beoordeeld en akkoord bevonden. Zie bijlage 12 akkoord bevonden.

De aangevraagde situatie wijkt niet af van de reeds vergunde situatie en dit bodemonderzoek wordt dan nog als voldoende beschouwd daar er geen wijzigingen zijn ten opzichte van de reeds vergunde situatie.

Als richtlijn voor het bepalen van de bodembedreigende activiteiten, het risico van de bodembedreigende activiteiten en de te nemen bodem beschermende maatregelen en voorzieningen is de Nederlandse Richtlijn Bodembescherming bedrijfsmatige activiteiten (NRB) gebruikt. Het doel van de NRB is om uiteindelijk te komen tot een verwaarloosbaar risico van significante bodemverontreiniging door het treffen van bodem beschermende voorzieningen en maatregelen.

Of en in welke mate voorzieningen/maatregelen moeten worden getroffen is afhankelijk van het risico op bodemverontreiniging. Het risico wordt bepaald door de aanwezige stoffen, de aard van de voorzieningen en maatregelen en de mate waarin de stof zich kan verspreiden. Hieruit blijkt dat ter plaatse van alle bodembedreigende activiteiten een verwaarloosbaar bodemrisico (NRB eindemissiescore 1) wordt gerealiseerd. Voor wat betreft de bodemrisicoanalyse wordt verwezen naar bijlage 11 van de aanvraag.

Binnen de inrichting worden daar waar risico's zijn voor de bodemvoorzieningen aanwezig:

- Hal is vloestofkerende vloer;
- opslag bodembedreigende stoffen in hal boven vloestofkerende vloer met lekbak
- buiten terrein voorzien van stelconplaten verharding.

5.3.4 Lozing afvalwater

De lozing van water vindt plaats zoals is aangegeven in het aanvraagformulier. Sanitair afvalwater wordt geloosd op het vuilwaterriool. Hemelwater dak en terrein wordt geloosd op het hemelwaterriool. Zuivering technische voorzieningen zijn niet aanwezig daar deze niet van toepassing zijn. Zie bijlage 4 overzichtstekening.

5.3.5 Afvalstoffen die binnen de inrichting vrijkomen

Afvalstoffen die binnen de inrichting vrijkomen zijn weergegeven in bijlage 6 overzicht grond, hulp en gevaarlijke stoffen.

Afvalpreventie

Het beleid voor preventie en het beperken van de milieudruk als gevolg van het beheer van afvalstoffen ligt vast in het Landelijk Afvalbeheersplan (LAP3). Bij de aanpak van afvalstromen komt de voorkeursvolgorde neer op, kwantitatieve preventie, kwalitatieve preventie, nuttige toepassing door producthergebruik, nuttige toepassing door materiaalhergebruik, nuttige toepassing als brandstof, verbranden als vorm van verwijdering en tenslotte storten.

Uit de handreiking 'Wegen naar preventie bij bedrijven' blijkt dat afvalpreventie relevant is bij bedrijven, waarbij de hoeveelheid gevaarlijk afval onder de 2,5 ton per jaar ligt en/of de hoeveelheid 25 ton per jaar ligt. Uit de aanvraag blijkt, dat jaarlijks een beperkte hoeveelheid aan bedrijfsafvalstoffen en gevaarlijke afvalstoffen ontstaat en wordt afgevoerd. Op grond hiervan wordt geconcludeerd dat binnen de inrichting geen relevant preventiepotentieel aanwezig is en het zodoende niet zinvol is om een nader onderzoek naar afvalpreventie uit te voeren.

5.3.6 Energie

Binnen de inrichting wordt door de aanwezige machines, installatie e.d. elektriciteit verbruikt. Registratie van het energieverbruik vindt plaats door middel van afschriften van het nutsbedrijf. Het energieverbruik bedraagt naar schatting ongeveer 1.436.776 KWh. Het energie verbruik is voornamelijk toe te schrijven aan de metaalbewerking machines. Het gasverbruik bedraagt ± 6160 m³ per jaar. Het waterverbruik bedraagt ± 2740m³ per jaar.

5.3.7 Calamiteit

Om calamiteiten te voorkomen of te beperken zijn de volgende voorzieningen getroffen:

- ter preventie van brand zijn er op het terrein bij risicovolle locaties gevarentekens aangebracht en is voldoende brandblusapparatuur en vlucht mogelijkheden aanwezig;
- de locaties waar de risico's het grootste zijn, zijn voorzien van vloeistofkerende vloeren;
- lekbakken daar waar nodig;
- met de terrein indeling is rekening gehouden met de locaties van eventueel brand gevoelige stoffen;
- De opslagtanks en bij de binnenkomende leidingen van de industriële gassen zijn voorzien van afsluiters;
- gevel tussen kantoor en de bedrijfshal is brandwerend uitgevoerd;
- brand en ontruimingsinstallatie is aanwezig;
- Inbraakalarminstallatie en camerabewaking is aanwezig.

Calamiteitenplan:

Om de omvang en de gevolgen van een calamiteit zo veel mogelijk te beperken, heeft SSI een calamiteitenplan opgesteld en is er een BHV team aanwezig.

In het calamiteitenplan zijn voor een aantal verschillende incidenten de te nemen maatregelen opgenomen. Hierdoor kan bij een eventueel optredende calamiteit doeltreffender worden gereageerd. Het calamiteitenplan voorziet in maatregelen bij de volgende type calamiteiten:

- Eerste hulp;
- Preventie;
- Brand;
- Ongeval;
- Ontruiming.