



Miljöprövningsdelegationen

Gjuteriteknik L [REDACTED] AB
Repslagarevägen 10
331 53 Värnamo

Tillstånd enligt miljöbalken (1998:808) till anläggning för gjutning och efterbearbetning av zinkprodukter på fastigheten Hovslagaren 1 i Värnamo kommun (verksamhetskod 27.101-i)

Beslut

Tillstånd

Miljöprövningsdelegationen inom Länsstyrelsen meddelar Gjuteriteknik L [REDACTED] AB (organisationsnummer 556302-1020) tillstånd enligt miljöbalken (1998:808) till befintlig och utökad verksamhet på fastigheten Hovslagaren 1 i Värnamo kommun. Tillståndet omfattar anläggning för pressgjutning av zinkgjutgods med tillhörande efterbearbetning samt en produktion motsvarande högst 10 000 ton gott zinkgjutgods per kalenderår.

Miljöprövningsdelegationen godkänner enligt 6 kap. miljöbalken den upprättade miljökonsekvensbeskrivningen i ärendet.

Villkor

För tillståndet gäller följande villkor.

Allmänt

1. Om inte annat föreskrivs i villkoren nedan, ska verksamheten bedrivas i huvudsaklig överensstämmelse med vad sökanden har angivit i ansökningshandlingarna och i övrigt i ärendet angivit eller åtagit sig.
2. Vätskor som uppkommer i produktions- eller stödprocesser samt vid städning av golv eller andra ytor i produktionslokalerna får inte släppas ut i spill- eller dagvattennätet.

Råvaror

3. Sekundärt råmaterial, som ska användas i produktionen, får inte vara klassat som avfall. Återgångsmaterial från egen produktion och sekundärt råmaterial ska vara torrt och rent.

Rutiner ska finnas för att kontrollera att det sekundära råmaterialet inte klassas som avfall och för kontroll av kvaliteten på det sekundära råmaterialet. Utförd kontroll ska dokumenteras.



Utsläpp till luft

- Luft, som innehåller stoft och släpps ut via punktutsläpp, ska före utsläpp till omgivningen renas med avseende på stoft så att utsläppet av stoft till luft från punktutsläppet inte överstiger 5 mg/m³ normal torr gas.

Kontrollen ska utföras enligt tillämplig Svensk Standard eller med jämförbar metod.

Om stofthalten vid kontroll överstiger 5 mg/m³ normal torr gas ska åtgärder vidtas så att värdena innehålls vid en uppföljande kontroll inom tre månader från dagen för överskridandet. Villkoret ska anses uppfyllt om värdet inte överskrids vid den uppföljande kontrollen.

Villkoret avser inte det punktutsläpp från vilket luften från ett befintligt svetsutslag släpps ut till omgivningen (i ansökningshandlingarna benämnd punkt 3).

- Utsläppspunkter med spärffilter eller liknande ska övervakas med tryckfallsmätare eller på annat sätt som minst säkerställer samma skyddsnivå. Rutiner och instruktioner ska finnas för kontroll och underhåll av reningsutrustning. Utförd kontroll och underhåll ska dokumenteras.
- Verksamheten ska bedrivas så att utsläpp av oljedimma och diffus spridning av stoft förebyggs och begränsas. Om olägenheter uppkommer ska bolaget omgående vidta åtgärder.

Kemikalie- och avfallsfrågor

- Kemiska produkter och farligt avfall ska förvaras väl uppmärkta och hanteras på sådant sätt att förorening av mark och vatten inte riskeras. Kemiska produkter och farligt avfall ska förvaras nederbördsskyddat och vid behov ska förvaringsplatsen vara försedd med påkörningsskydd. Förvaringen ska ske så att det inte föreligger någon risk att sinsemellan reaktiva föreningar kan komma samman. Kemiska produkter och farligt avfall innehållande flyktiga organiska föreningar ska förvaras i väl tillslutna behållare så att avdunstningen minimeras.

Flytande kemiska produkter och flytande farligt avfall ska förvaras inom invallat område som är beständigt mot det som förvaras där. Invallningar ska dimensioneras så att de rymmer största behållarens volym och minst 10 % av övrig lagrad volym.

- Avfall, såsom slagg och rester från metallbearbetning, ska lagras och hanteras på sådant sätt att förorening av mark och vatten inte riskeras.
- Volymen farligt avfall som tillfälligt lagras, i väntan på insamling, får vid varje enskilt tillfälle uppgå till högst 8 m³.
- Tätningstrustning till dagvattenbrunnarna ska finnas lätt tillgängliga för att i förebyggande syfte kunna täta dagvattenbrunnarna vid till exempel lossning av flytande kemikalier eller lastning av farligt avfall samt för att snabbt kunna hindra utflöde av miljöfarliga ämnen vid till exempel en olycka eller brand.



Buller

11. Ljudnivån från den samlade verksamheten får inte överskrida följande värden vid bostäder eller vårdlokaler.

	Klockslag	Ekvivalent ljudnivå	Momentan ljudnivå
Vardagar	07–18	50 dBA	
Lör-, sön- och helgdagar	07–18	45 dBA	
Kvällar	18–22	45 dBA	
Nattetid	22–07	40 dBA	55 dBA

Buller ska kontrolleras genom immissionsmätningar eller genom närfältsmätningar och beräkningar. Ekvivalentvärdena ska beräknas för de tider då verksamheten pågår. Kontroll ska ske så snart det skett förändringar i verksamheten som kan medföra att värdena riskerar att överskridas eller när tillsynsmyndigheten bedömer att det behövs.

Om något av värdena överskrids vid en kontroll ska åtgärder vidtas så att värdet innehålls vid en uppföljande kontroll inom tre månader från dagen för överskridandet. Villkoret ska anses uppfyllt om värdet inte överskrids vid den uppföljande kontrollen.

Energianvändning

12. Åtgärder ska i skäligen utsträckning successivt vidtas för att hushålla med energi i tillverknings- och stödprocesser. Åtgärderna ska utgå från energikartläggningen och en plan för energihushållning, som redovisar hur verksamhetens energianvändning kan effektiviseras.

Av planen för energihushållning ska det framgå vilka åtgärder som är tekniskt möjliga att genomföra, kostnader och resursbesparing för respektive åtgärd samt vilka åtgärder som bolaget är berett att vidta med en tidsplan och en motivering till varför övriga redovisade åtgärder inte kommer att vidtas.

Planen ska aktualiseras vartannat år och innehålla en redovisning av vilka åtgärder som har genomförts. Planen ska hållas tillgänglig för tillsynsmyndigheten. Om det finns särskilda skäl får tillsynsmyndigheten bestämma ett annat intervall, än det ovan angivna, för aktualisering av planen eller redovisning av genomförda åtgärder.

En plan för energihushållning ska vara upprättad senast sex månader efter att tillståndet har vunnit laga kraft eller vid den senare tidpunkt som tillsynsmyndigheten bestämmer.

Säkerhetsfrågor

13. Förebyggande åtgärder ska vidtas för att förhindra utsläpp av släckmedel eller förorenat släckvatten till recipienten eller till spillvattennätet. Inför den fortsatta hanteringen av uppsamlat släckmedel eller uppsamlat förorenat släckvatten ska samråd ske med tillsynsmyndigheten.



14. För att reducera riskerna med verksamheten från hälso- och miljösynpunkt ska det bedrivas ett fortlöpande och systematiskt arbete. Riskanalys, riskvärdering, åtgärdsplan och beredskapsplan ska finnas och vara aktuella samt hållas tillgängliga för tillsynsmyndigheten. Åtgärdsplanen ska redovisa vilka åtgärder som är effektiva och tekniskt möjliga att genomföra samt kostnaden, bolagets avvägningar och vilka åtgärder som bolaget avser att vidta och en tidsplan. Beredskapsplanen ska behandla åtgärder som kan behöva vidtas för att begränsa påverkan på människors hälsa eller miljön vid brand eller olycka.

Övrigt

15. Om verksamheten i sin helhet eller i någon del upphör ska detta i god tid dessförinnan anmälas till tillsynsmyndigheten. Kemiska produkter och farligt avfall ska omhändertas. Verksamhetsutövaren ska vidare utreda om verksamheten har givit upphov till föroreningar och i sådant fall också ansvara för att avhjälpandeåtgärder vidtas.
16. Verksamheten ska kontrolleras enligt ett kontrollprogram som bland annat tydliggör hur efterlevnaden av villkoren ska kontrolleras samt hur utsläppen ska kontrolleras med avseende på mätmetod, mätfrekvens och utvärderingsmetod.

Delegerade frågor

Miljöprövningsdelegationen överläter med stöd av 19 kap. 5 § 9 jämfört med 22 kap. 25 § tredje stycket miljöbalken åt tillsynsmyndigheten att föreskriva de ytterligare villkor som kan föranledas av följande.

- Villkor 4, åtgärder för att begränsa olägenheter till följd av utsläpp till luft från befintligt svetsutsug.

Återkallelse av tidigare beslut

Miljöprövningsdelegationen återkallar med stöd av 24 kap. 3 § första stycket 6 miljöbalken av Miljöprövningsdelegationen tidigare meddelat tillstånd den 23 oktober 2015 (dnr 551-10601-14). Återkallelsen gäller från och med att beslutet har vunnit laga kraft.

Kungörelsedelgivning

Miljöprövningsdelegationen beslutar med stöd av 49 § delgivningslagen (2010:1932) att delgivning av detta beslut ska ske genom kungörelse på sätt som anges i bilaga 1.

Redogörelse för ärendet

Tidigare beslut

Miljöprövningsdelegationen inom Länsstyrelsen har genom beslut den 23 oktober 2015 meddelat tillstånd enligt miljöbalken till anläggning för gjutning och efterbearbetning av zinkprodukter.

Samråd

Samråd med Länsstyrelsen i Jönköpings län och Samhällsbyggnadsnämnden i Värnamo kommun genomfördes den 27 juni 2017. Samråd har även skett med Räddningstjänsten och Värnamo Energi. Samråd med de enskilda som har ansetts vara särskilt berörda har skett genom att handlingar har skickats ut med brev. Länsstyrelsen i Jönköpings län har genom beslut den 6 juli 2017 meddelat att verksamheten inte kan antas medföra betydande miljöpåverkan.



Ärendets handläggning

Ansökan, med miljökonsekvensbeskrivning, har kungjorts i Värnamo Nyheter. Handlingarna har hållits tillgängliga för allmänheten i enlighet med bestämmelserna i miljöbalken.

Remissförfarande har genomförts med Länsstyrelsen i Jönköpings län samt Samhällsbyggnadsnämnden och Räddningstjänsten i Värnamo kommun.

Sökanden har beretts tillfälle att lämna synpunkter på de remissvar som inkommit och vad som i övrigt har tillförts ärendet.

Ansökan med yrkanden

Yrkanden

Gjuteriteknik L. [REDACTED] AB ansöker om tillstånd till fortsatt och utökad gjuteriverksamhet avseende pressgjutning av zinkgjutgods, samt tillhörande efterbearbetning omfattande bland annat trumling, slipning, blästring och skärande bearbetning samt i övrigt i denna ansökan med tillhörande miljökonsekvensbeskrivning redovisad industriell verksamhet, på fastigheten Hovslagaren 1 i Värnamo kommun. Med detta avses de aktiviteter och stödfunktioner som krävs för att driva den redovisade verksamheten, till exempel hantering av uppkommet avfall samt hantering av kemikalier och transporter. För verksamheten yrkas på tillstånd för en produktion omfattande maximalt 10 000 ton gott zinkgjutgods per år.

Sökandens beskrivning av ärendet

Av ansökningshandlingarna och av vad sökanden i övrigt har angett framgår bland annat följande.

Allmänt

Ansökan avser tillstånd till fortsatt och utökad gjuteriverksamhet avseende pressgjutning av zinkgjutgods samt tillhörande efterbearbetning. Nuvarande tillstånd omfattar en produktion av högst 4 950 ton gott zinkgjutgods per år. Gjuteriteknik L. [REDACTED] AB (bolaget) ansöker om maximal produktionsvolym om 10 000 ton gott zinkgjutgods per år. Vid full produktion enligt ansökan beräknas den sammanlagda tankvolymen i pressgjutmaskinerna uppgå till ca 19 m³ hydraulolja. Det är cirka 95 procent av den totala tankvolymen inom anläggningen. Verksamheten kommer även fortsättningsvis att vara utformad ungefär som idag, några nya processer är inte aktuella.

I och med denna tillståndsansökan blir verksamheten en så kallad IED-anläggning. För gjutning finns ett BREF-dokument antaget maj 2005, Smitheries and Founderies Industry.

Den totala lokalytan för gjuteri, efterbearbetning, lager och kontor uppgår till 7 000 m². Tillbyggnad har skett under 2016 och lokalerna är väl anpassade till att möta efterfrågan från kunder och för den ansökta volymen om 10 000 ton gott gods per år. Det finns inga planer på att utöka byggnaderna idag, men det kan inte uteslutas i en framtid.

Lokalisering

Bolaget bedriver sedan år 2003 verksamhet på fastigheten Hovslagaren 1 i Värnamo kommun. Området där fastigheten är belägen är planlagt för industri, som inte är störande för omgivningen.



Närmaste grannar är andra mindre industrier, riksväg 27 och kommunens värmeverk. Ett vårdboende ligger knappt 400 meter från bolagets anläggning. Till sjukhuset är det cirka 700 meter. Bolaget bedömer att det inte föreligger någon påverkan från bolagets verksamhet på dessa verksamheter.

Produktion

I dagsläget sysselsätts ca 60 personer. Produktionen uppgår idag till ca 4 450 ton gott gods per år. Verksamheten kommer i huvudsak att drivas i treskift mellan söndag kl. 21.00 och fredag kl. 16.00. Det finns planer på att även införa helgskift.

Verksamheten är i huvudsak inriktad på pressgjutning av mindre och medelstora detaljer i zink på legobasis. Bearbetning av detaljerna sker i varierande omfattning. Smältningen sker i elektriska ugnar. Bolaget använder sig idag av så kallade pressgjutmaskiner av typen varmkammarmaskin. Kallkammarmaskiner kan eventuellt komma att användas i framtiden. Huvuddelen av godset blåstras och vissa detaljer kommer att våttrumlas. Efter blästring, trumling och eventuellt slipning kan godset genomgå olika typer av skärande bearbetning. Bearbetning i fleroperationsmaskiner görs huvudsakligen av externt företag. Lackering av produkter utförs hos externt företag. Bolaget tar emot lackade kundreturer som skickas vidare för omsmältning externt.

För närvarande finns 27 pressgjutmaskiner och vid full produktion av 10 000 ton krävs ca 50 pressgjutmaskiner. Antalet maskiner kommer att öka successivt.

Vatten

Utsläpp till vatten består i huvudsak av sanitetsvatten, som avleds till kommunalt spillvattennät. Bolaget kommer att ha slutna anläggningar för trumling, kylvatten samt tvätt av verktyg, vilket minimerar påverkan på vattenrecipienten. Renat kondensvatten från kompressorer tillförs kylvattensystemet och detta förfarande bedöms inte påverka kylvattnets kvalitet. I den avloppsfria trumlingsanläggningen renas vattnet i ett system med flockning och centrifugering. Verktyg rengörs genom doppning i en sluten ultraljudstvätt och förbrukat vatten skickas för destruktion. Processkyllning sker med en sluten kylvattenanläggning med kylmaskin och återvinning av värmen genom koppling till värmesystemet. Sommartid krävs ytterligare kyleffekt vilket löses genom kylfläktar placerade på taket.

I lokalen finns inga golvbrunnar med risk för avledning av förorening vid eventuellt spill eller läckage. Varken flytande kemikalier eller avfall förvaras i närheten av dagvattenbrunnarna och därför bedöms risken för att föroreningar från verksamheten ska nå brunnarna som liten. Branschpraxis är att gjutrier med liknande produktion och av samma storlek som bolaget inte har någon rening av dagvattnet från brunnarna på gården. Bolaget bedömer att dagvatten från tak och hårdgjorda ytor inte innehåller några föroreningar av betydelse. Med utgångspunkt från ovanstående så bedömer bolaget att dagvattnet inte behöver renas innan utsläpp till recipient.

Luft

Utsläppen till luft utgörs i huvudsak av frånluft från smältugnar, pressgjutning, efterbearbetningsprocesser samt från allmänventilation. Luften innehåller metallstoft och oljedimma. En mycket avancerad ventilationsanläggning används och huvuddelen av ventilationsluften avleds via filter och via värmeväxlare för värmeåtervinning. Textila spärrfilter används för stoftrening och filtren är försedda med tryckfallsmätare och larm.



Det finns inget i nuläget som tyder på att utsläppspunkterna kommer att förändras varken till antalet eller till vilken typ av utsläpp som blir aktuella. Stoft- och oljehalterna förväntas vara fortsatt låga. Utökad produktion kan innebära utökade antal driftstimmar och att det totala utsläppet då stiger proportionerligt mot produktionsökningen.

Generellt sett genereras mycket låga emissioner av stoft eller oljedimma från pressgjutning av zink i varmkammarmaskiner. Under 2015 genomfördes mätningar av stoft samt analys av metaller, som dels kan förekomma i använda legeringar såsom aluminium, koppar och zink dels andra metaller som anses som farliga. De mätningar och analyser som då genomfördes anses vara relevanta för nuvarande och sökt produktion. Med utgångspunkt från mätning och analys beräknas utsläppet till luft från nuvarande produktion årligen uppgå till ca 200 kg stoft, varav ca 0,64 kg metaller, samt ca 86 kg olja. Beräkningar vid full produktion visar att de årliga utsläppen till luft kan komma att uppgå till ca 290 kg stoft, varav 0,87 kg metaller, samt 120 kg olja.

Det kan bli aktuellt att använda kallkammarmaskiner, men det är inte någon skillnad i miljöpåverkan mellan zinkgjuterier som använder varmkammarmaskiner eller kallkammarmaskiner.

Efter att ett befintligt punktutsläpp (benämnt punkt 6) har pluggats kommer ventilationsluften från produktionen att avledas till omgivningen via fem punktutsläpp och fyra av dessa punktutsläpp är utrustade med filter. Svetsning är inte någon huvudprocess, utan används undantagsfall som stöd för produktionen och svetsningen kommer inte att öka i någon större omfattning. Vid svetsning kan det uppstå svetsrök, som avleds via ett svetsutsug till ett punktutsläpp benämnt punkt 3. Detta punktutsläpp är inte utrustat med filter, men då detta utsläpp är av mycket begränsad omfattning så anses inte rening vara motiverad. Därför yrkas att punktutsläppet för svetsrök (benämnt punkt 3) ska undantas från föreslaget stoftvillkor. Vid slipning och blästring renas ventilationsluften i filter och luften återförs sedan till lokalen.

För att minimera diffus spridning så hålls dörrar och fönster normalt sett stängda. Vidare har öppna ytor mellan produktionslokaler och lagerlokaler, där utlastning sker, minimerats. Inga klagomål har inkommit över lukt eller rök orsakade av bolaget.

Råvara, kemiska produkter och avfall

Den dominerande råvaran för produktionen utgörs av den inköpta metallen i form av zinktackor. Utbytet för processen är ca 50 procent, vilket innebär att hälften av den gjutna vikten återförs till smältugnarna. Bolaget smälter egen olackerad återgång i en omsmältningsugn och gjuter tackor av den smälta metallen.

Bolaget vill ha möjlighet att köpa in zink i form av sekundärt råmaterial från andra gjuterier. Den zink som i så fall skulle vara aktuell skulle varken vara lackerad eller ytbehandlad. Bolaget bedömer att deras krav på det sekundära råmaterialet innebär att deras utsläpp inte förändras i förhållande till användningen av tackor. Bolaget vill i första hand ha möjlighet att använda upp till 10 procent sekundärt råmaterial av producerad mängd gott zinkgjutgods. I andra hand 5 procent, som skulle innebära samma högsta mängd som i befintligt tillstånd.

Kemikalier hanteras i dagsläget i relativt små mängder och vid val av nya kemikalier avses produktvalsprincipen tillämpas. En lämplighetsprovning görs för varje kemisk produkt innan den tas in i produktionen. Vid inköp görs en granskning mot PRIO- och begränsningsdatabasen. Det finns kemikalier som är med på priolistan, men dessa används i mycket begränsad omfattning i verkstaden.



På företaget finns inga stora lager av kemikalier. De kemikalier som används i produktionen lagras oftast i originalemballage i gjuteriet utan risk för läckage till golvbrunnar. De kemikalier som är starkt frätande, giftiga eller på annat sätt olämpliga att förvaras öppet, lagras i ett låst skåp avsett för detta ändamål. Gasol köps in i tuber och förvaras i anslutning till varje pressgjutmaskin.

Det ur miljösynpunkt väsentligaste avfallet är slam från trumlingen, stoft från blästern, oljebemängt vatten, förbrukad tvättvätska från ultraljudstvätten (verktygstvätt) samt mindre mängder uttjänta hydraul- och smörjoljor. Vid installation av fleroperationsmaskiner kommer avfall att genereras i form av uttjänta skäroljor samt spån. Skurvatten hanteras som farligt avfall. Kondensvatten från kompressorer renas internt och leds till kylvattenbassängen som ersättning för avdunstat vatten. Den mängd slagg som uppkommer bedöms eventuellt öka mindre än proportionellt med produktionsökningen då bolaget har en omsmältningssugn. Uppkommen mängd av annat avfall kommer i stort sett att öka i förhållande till produktionen av gjutgods.

Kemikalier och farligt avfall förvaras inomhus och invallat. I anslutning till förvaringsplatsen finns absorberingsmedel.

Buller

Externt buller från verksamheten genereras främst av frånluftsfläktar och transporter. Några klagomål på buller från närboende har inte kommit till vare sig bolagets eller kommunens kännedom.

Bullerpåverkan i omgivningen begränsas bland annat av byggnadens konstruktion och blästerfiltrets placering inomhus. Vidare begränsas den av att lastning och lossning sker huvudsakligen under dagtid, truckkörning sker utomhus endast vid lastning och lossning samt av att ventilationen inte kommer att förändras vid ökad produktion.

En bullermätning genomfördes 2015 i tre mätpunkter, två punkter ca 30 meter från bolagets lokaler samt en punkt nära bostäder. Denna bullermätning anses fortfarande vara aktuell. Ljudnivån i mätpunkterna vid bolagets lokaler var 51 respektive 49 dBA. Vid bostäderna uppgick den totala ljudnivån till 50 dBA och då hördes väg 27 från olika håll samt någon annan mer närliggande verksamhet. Med utgångspunkt från resultatet bedöms bolagets bidrag till bullret vid bostäder som litet. Ljudnivåerna beräknas inte öka i sökt verksamhet. Däremot kan verksamhet komma bedrivas på helger, men inte heller detta bör ha någon effekt på buller hos närboende.

Transporter

Transporter till och från verksamheten sker huvudsakligen med lastbil och uppgår i dagsläget till 21 stycken per dag. Samtliga transporter sker under dagtid.

Bolaget anlitar transportfirmor som arbetar aktivt med åtgärder för att minska miljöpåverkan. Transportfirmorna samordnar transporter och arbetar med returlogistik och informationsteknik för effektivare transporter. Antalet transporter kommer därför inte att öka i proportion till ökad produktionsvolym.



Energianvändning och resurshushållning

Ett miljömål syftar till att minska energiförbrukningen per producerat ton. Miljömålet följs upp varje månad och resultatet visar att detta måttetal har minskat de senaste åren.

Energiförsörjningen baseras i huvudsak på el. Energienvändningen år 2016 var av el ca 4 500 MWh och gasol under 1 000 kg. En energikartläggning genomfördes under 2012 och flera energieffektiviseringsåtgärder har genomförts. El används främst för smältning och varmhållning av metall. Gasol används endast då metall fastnar i verktygen. En kompressor utvinner värme ur pressgjutmaskinernas kylvatten och ventilationsluften värmeväxlas. Den återvunna energin används för uppvärmning av lokalerna. Utökad produktion och utökade driftstider kommer sannolikt att leda till ökad energianvändning, men ökningen bedöms dock inte bli proportionell mot produktionsökningen. Bolaget arbetar kontinuerligt med att försöka optimera energianvändningen. Energienvändningen är bland annat en viktig aspekt vid investeringen i nya maskiner. All el produceras med vindkraftverk, som bolaget äger. Bolaget fick år 2013 Gjuteribranschens energipris.

Genom att en stor del av zinkråvaran består av återvunnet material bidrar verksamheten till det tekniska kretsloppet för zink.

Säkerhetsfrågor

En riskanalys har gjorts för den sökta verksamheten. Bolaget har utanför riskanalysen tittat på eventuella följder av extrema väder (stora snömängder och översvämning), närliggande gasolanläggning och sabotage. Bolaget bedömer att den största risken ur miljöhänsen är brand i någon av ugnarna. Den orsak som bedöms som troligast för en brand är att temperaturregleringen slås ut och att temperaturen i ugnen stiger okontrollerat. Om detta sker under arbetstid kommer personalen med största sannolikhet att upptäcka detta. Om det istället sker nattetid är risken större för att en brand bryter ut. För att förhindra brand utförs regelbundet förebyggande underhåll och kontroll. Ugnarna är dessutom utrustade med moderna styrsystem med dubbla eller till och med tredubbla säkerheter. För att förhindra brand eller minimera konsekvenserna av en brand har bolaget även installerat brandlarm med rök- och värmedetektorer samt sett över typen av släckutrustning för brand i ugn. Under 2017 har utbildning kopplat till risker vid brand hållits för personalen och denna utbildning kommer att hållas regelbundet. Driftstörningar och haverier i luftreningsutrustningen bör inte leda till någon omfattande påverkan på miljön.

Varje pressgjutmaskin är placerad i en invallning där eventuellt läckage och spill av hydraulvätska eller formsläppmedel samlas upp och tas om hand. Det är sannolikt så att invallningen rymmer vätskans volym i pressgjutmaskinen. Lokalen har inga golvbrunnar och golvet är tätt. Det är tätt mellan golv och vägg. Vid portarna är golvet något förhöjt och utrymmet är så stort att det är minimal risk att vätska kommer utanför lokalerna. Absorberingsmedel och tättingar finns tillgängliga.

Bolaget har regelbunden dialog med Räddningstjänsten. Beredskapsplan har utarbetats och finns lätt tillgänglig vid brand eller olycka.

En kartläggning av hur förorenat släckmedel och släckvatten ska tas om hand har genomförts och en plan har arbetats fram för att hantera detta.



Förorenade områden

I enlighet med industriutsläppsförordningen (2013:250) har bolaget upprättat en statusrapport. Det har förekommit industriell verksamhet relativt kort tid på platsen och under denna tid har kemikalier inte hanterats utomhus, utan enligt krav motsvarande de krav som ställs idag. Slutsatsen är att det inte finns något som tyder på att marken skulle vara förorenad idag.

Kontroll av verksamheten

Bolaget kommer inom ramen för miljöledningssystemet att för kontroll upprätta skriftliga rutiner enligt vilka verksamhetens miljöpåverkan ska följas upp och som möjliggör en bedömning av om villkoren följs. Bolagets miljöledningssystem är certifierat enligt ISO 14001. Om några förändringar blir aktuella i rutinerna med anledning av det nya tillståndet så kommer det att sändas in till tillsynsmyndigheten sex månader efter att tillståndet för verksamheten vunnit laga kraft.

Skyddsåtgärder och försiktighetsmått

Skyddsåtgärder och försiktighetsmått redovisas även under respektive rubrik.

Endast rent material samt eget rent återgångsskrot används. Tackor, återgångsmaterial och sekundärt material förvaras inomhus.

Lock finns på några ugnar, men då ugnarna är enda värmekällan för produktionslokalerna innebär lockanvändning i större omfattning att det behöver införskaffas en annan värmekälla.

För att säkerställa smältning vid ugnens optimala temperatur och för att undvika överhettning används minst dubbla system för kontroll av temperaturen.

Sprayning av släppmedel sker automatiskt för att säkerställa att det alltid sker på samma sätt och mängden släppmedel begränsas.

Oljeförorenat vatten, som uppkommer vid pressgjutmaskinerna, samlas upp och skickas för destruktion.

Miljökonsekvenser

Ökad produktion kommer sannolikt att leda till en ökning av de tonnagerelaterade utsläppen till luft samt ökade avfallsmängder. Utsläppen till luft bidrar till nedsmutsning och spridning av metaller i omgivningen. Utsläppta mängder av olika metaller är små och bedöms inte orsaka några allvarliga konsekvenser. Utsläpp från transporter kommer att öka. Bolagets övriga miljöpåverkan i fråga om kemikalietyper, externt buller från fläktar etcetera samt verksamhetens art i övrigt bedöms inte påverkas i nämnvärd omfattning.

Avseende miljö kvalitetsnormer bedömer bolaget att det som utsläppen skulle kunna påverka är partiklar. Bolagets bedömning är dock att ingen av miljö kvalitetsnormerna riskerar att överträdas i samband med den planerade utökningen.

Alternativ lokalisering

Ansökan avser en utökad produktion på fastigheten Hovslagaren 1. Lokaliseringen bedöms vara lämplig utifrån den verksamhet som bedrivs. Att utreda en alternativ plats för lokaliseringen av den sökta verksamheten bedöms inte vara relevant, varken ur ett miljö- och hälsomässigt eller ekonomiskt perspektiv. Den befintliga lokaliseringen bedöms som god ur miljö- och hälsosynpunkt.



Nollalternativ

Nollalternativet innebär att inga förändringar genomförs och att produktionsvolymen ligger kvar på den nivå som befintligt tillstånd medger. Den planerade förändringen är en nödvändig förutsättning för att verksamheten ska kunna fortsätta att utvecklas i positiv riktning. Produktionsökningen som planeras kan dessutom på sikt innebära miljövinster eftersom den möjliggör investeringar i såväl bättre teknik som miljöförbättrande åtgärder.

Yttranden

I inkomna yttranden i ärendet har sammanfattningsvis följande anförts med anledning av Gjuteriteknik L. [REDACTED] AB:s ansökan.

Länstyrelsen i Jönköpings län anför sammanfattningsvis följande.

- Länstyrelsen tillstyrker att tillstånd meddelas.
- Villkor bör föreskrivas om förstagångsundersökning och periodisk undersökning.
- I samband med eventuell utbyggnad anses att det behöver göras markundersökningar för att klarlägga om det finns föroreningar inom fastigheten.

Samhällsbyggnadsnämnden i Värnamo kommun anför sammanfattningsvis följande.

- Nämnden tillstyrker bolagets ansökan.
- Nämnden bedömer att de i ansökan redovisade föreslagen till villkor är relevanta och väl utformade.

Sökandens bemötande

Gjuteriteknik L. [REDACTED] AB har sammanfattningsvis framfört följande med anledning av inkomna yttranden i ärendet.

- Gällande villkorsförslag avseende förstagångsundersökning och periodisk undersökning föreslås att tillsynsmyndighet påkallar periodisk undersökning vid behov.
- Gällande villkorsförslag avseende markundersökning föreslås att samråd med tillsynsmyndighet ska ske för att bedöma om markprov ska göras eller ej vid eventuell utbyggnad.

Miljöprövningsdelegationens bedömning

Gjuteriteknik L. [REDACTED] AB (bolaget) ansöker om tillstånd till befintlig och utökad produktion.

Miljökonsekvensbeskrivning

Ansökan inkom före den 1 januari 2018 när nu gällande 6 kap. miljöbalken om miljöbedömningar trädde i kraft. Enligt övergångsbestämmelserna till 6 kap. miljöbalken gäller äldre föreskrifter fortfarande för handläggning och prövning av ärenden där ansökan inkommit före ikraftträdandet.

Sökanden har fullgjort de i 6 kap. miljöbalken angivna skyldigheterna att genomföra samråd och att upprätta en miljökonsekvensbeskrivning. Miljöprövningsdelegationen bedömer att den av sökanden ingivna miljökonsekvensbeskrivningen är av sådan beskaffenhet att den kan godkännas.



Statusrapport

Verksamheten är enligt 1 kap. 2 § industriutsläppsförordningen (2013:250) en industriutsläppsverksamhet. Därmed krävs att ansökan ska innehålla en statusrapport, som beskriver nuläget avseende föroreningar i mark och grundvatten. Bolaget har inte genomfört en miljöteknisk undersökning av verksamhetsområdet, utan anser att den tillgängliga informationen ger en tillräckligt god bild av föroreningssituationen inom området. Bolaget anger vidare att det kan finnas osäkerheter, men deras bedömning är att marken inte är förorenad. Miljöprövningsdelegationen konstaterar att när återställningen ska ske kan detta innebära att grunden för jämförelsen kan komma att vara de för regionen representativa bakgrundshalterna i mark och grundvatten. Miljöprövningsdelegationen bedömer att statusrapporten är tillräckligt omfattande för att uppfylla syftet med kraven i 1 kap. 23 § industriutsläppsförordningen.

Tillåtlighet

Allmänt

Miljöprövningsdelegationen konstaterar att remissinstanserna tillstyrker att tillstånd meddelas.

Av bolagets redovisning framgår att vid full produktion enligt ansökan kan den totala tankvolymen för skärvätskor, processoljor och hydrauloljor komma att uppgå till cirka 20 m³, varav 19 m³ i pressgjutmaskinerna. Enligt en läsanvisning från Naturvårdsverket (2009) bör pressgjutmaskiner i gjuterier inte omfattas av verksamhetsbeskrivningen i kod 34.70 (18 kap. 6 § miljöprövningsförordningen (2013:251)), enligt vilken det föreligger tillståndsplikt om den totala tankvolymen för skärvätskor, processoljor och hydrauloljor i metallbearbetningsmaskiner är större än 20 m³. Miljöprövningsdelegationen gör ingen annan bedömning och bedömer att den sökta verksamheten inte omfattas av 18 kap. 6 § miljöprövningsförordningen.

Industriutsläppsverksamhet

Av 1 kap. 13 § industriutsläppsförordningen följer att slutsatser om bästa tillgängliga teknik (Best Available Technique) ska användas som referens vid tillståndsprövning. Detta gäller även för beskrivningar av försiktighetsmått i BREF-dokument (BAT Reference Document) framtagna under IPPC-direktivet, men då endast när beskrivningarna avser annat än utsläppsvärden. Verksamheten omfattas av BAT-referensdokumentet om bästa tillgängliga teknik för smidesverkstäder och gjuterier¹, framtaget under IPPC-direktivet.

I BREF-dokumentet anges bland annat användning av ren råvara, optimerad intern återvinning av skrot, effektiv infångning och rening av rök och rökgaser samt minskning av diffusa utsläpp. För pressgjuteriet nämns särskilt, minimering av förbrukningen av vatten och släppmedel, rätt hantering av förorenat vatten samt begränsning av utsläppen av oljedimma.

Miljöprövningsdelegationen bedömer att verksamheten, om den bedrivs i enlighet med villkoren i detta beslut och om de åtgärder som redovisas i ansökan vidtas, kommer att bedrivs i huvudsak i enlighet med redovisning av bästa tillgängliga teknik i nu aktuellt BREF-dokumentet.

¹ Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry, May 2005



Val av plats

Denna prövning avser en befintlig verksamhet. Fastigheten där verksamheten bedrivs är belägen inom "Detaljplan för kv Repslagaren m.m. inom Värnamo stad, Värnamo kommun". Detaljplanen anger att området ska användas för industri med verksamhet som inte är störande för omgivningen.

Närmaste byggnader, som inte är industribyggnader, är vårdbyggnader som används för boende och dessa är belägna cirka 400 meter norr om fastigheten. Ett allmänt tillämpat riktvärde (härrör från Boverkets allmänna råd, Bättre plats för arbete, 1995:5) är ett skyddsavstånd på 300 m mellan ett pressgjuteri och bostäder. Närmast finns industrier och ett grönområde, som är en del av den fastighet där sjukhuset är beläget. Avståndet till sjukhuset är cirka 700 meter. I anslutning till sjukhuset finns en utomhusbassäng. Söder om fastigheten finns riksväg 27 och ett värmeverk. Miljöprövningsdelegationen bedömer att det är möjligt att i närområdet välja vägar som medför att transporter inte passerar bostadsbebyggelse.

Miljöprövningsdelegationen bedömer att verksamheten går att förena med en från allmän synpunkt lämplig användning av mark- och vattenresurser samt med den för området gällande detaljplanen. Den valda lokaliseringen kan därmed godtas.

Miljö kvalitetsnormer

Miljöprövningsdelegationen bedömer att verksamhetens påverkan inte på ett betydande sätt bidrar till att nu gällande miljö kvalitetsnormer enligt förordningen (2004:660) om förvaltning av kvaliteten på vattenmiljön eller luftkvalitetsförordningen (2010:477) inte följs.

Miljöbalkens mål och hänsynsregler m.m.

Om verksamheten bedrivs i enlighet med villkoren i detta beslut och om de åtgärder som redovisas i övrigt i ansökan vidtas, bedömer Miljöprövningsdelegationen att den sökta verksamheten inte strider mot miljöbalkens mål. Miljöprövningsdelegationen bedömer att sökanden i tillräcklig omfattning har visat att de förpliktelser som följer av 2 kap. 1 § miljöbalken kommer att iakttas i den sökta verksamheten.

Sammanfattande bedömning

Om verksamheten bedrivs i enlighet med villkoren i detta beslut och om de åtgärder som redovisas i övrigt i ansökan vidtas, bedömer Miljöprövningsdelegationen att det inte föreligger hinder mot att bevilja sökt tillstånd.

Villkor m.m.

Vatten

Bolaget har valt att ha slutna system för kylvatten, trumling och tvättning av verktyg. Kondensvatten renas och tillförs kylvattensystemet. Golvstädvatten från produktionslokalerna hanteras som farligt avfall. Det innebär att enbart sanitärt vatten och dagvatten avleds från fastigheten. Hanteringen av förorenat vatten som uppkommer i produktions- och stödprocesserna omfattas av det allmänna villkoret. Miljöprövningsdelegationen bedömer dock att det behöver föreskrivas ett villkor som tydliggör hur förorenat vatten ska hanteras. Med utgångspunkt från bolagets redovisning och slutsats att dagvattnet inte behöver renas bedömer Miljöprövningsdelegationen att det inte finns skäl att ställa krav på rening av dagvattnet. Däremot behövs det åtgärder för att förhindra utsläpp till dagvattennätet, se vidare under rubriken "Kemikalie- och avfallsfrågor".



Råvara och luft

Bolaget har angett att de vill ha möjlighet att som råvara även få använda sekundärt råmaterial och att mängden ska uppgå till högst tio procent av producerad mängd gott zinkgjutgods. Sekundärt råmaterial är material från andra gjuterier. Utbytet i produktionen är 50 procent av mängden smält metall och den ansökta mängden sekundärt råmaterial är därmed en mindre del av mängden råvara. Bolaget anger att den zink som är aktuell ska ha sådan kvalitet och varken vara lackerad eller ytbehandlad och kommer därmed inte att påverka utsläppen negativt. För att begränsa utsläppen av oönskade ämnen och reducera riskerna vid smältningen är det angeläget att allt materialet som tillförs smältan är torrt och rent samt inte är ytbehandlat eller lackerat samt är fritt från olja eller andra material såsom sand, trassel, papper, plast etc. Miljöprövningsdelegationen konstaterar att bolagets ansökan inte omfattar behandling av avfall, vilket innebär att det sekundära råmaterialet inte får vara klassat som avfall. Under förutsättning att det sekundära råmaterialet inte klassas som avfall och att kvaliteten på det kan likställas med ren metall och återgångsmaterial från egen produktion bedömer Miljöprövningsdelegationen att användningen kan godtas. Villkor bör föreskrivas som tydliggör att tillståndet inte omfattar behandling av avfall. Vidare bör villkor föreskrivas som reglerar kvaliteten på materialet som ska smältas samt att det finns rutiner som säkerställer kvaliteten och att avfall inte används.

Från gjuterier är utsläpp till luft den största miljöbelastningen. Föroreningarna från pressgjuterier är framför allt metallinnehållande stoft och oljedimma. För att minska miljöbelastningen är det viktigt att fånga in den förorenade luften och behandla luften i ändamålsenlig och effektiv reningsutrustning. Det är även viktigt att förebygga bildningen av oljedimma.

I nuvarande BREF-dokument för gjuterier redovisas i tabell 5.7 intervall för utsläpp av föroreningar till luft (för stoft 5 – 20 mg/Nm³ och för oljedimma, mätt som total C, 5 – 10 mg/Nm³). Huvuddelen av den utgående luften renas innan den släpps ut till omgivningen. Med utgångspunkt från att denna typ av verksamhet kan medföra föroreningar i utgående luft anser Miljöprövningsdelegationen att det är skäligt att för stoft föreskriva villkor avseende rening, utsläppshalt och diffus spridning.

Bolaget har för utgående luft redovisat mätningar av halten av stoft och metaller. Miljöprövningsdelegationen bedömer att den av bolaget föreslagna halten (5 mg/m³ ntg) är rimlig och kan anses uppfylla kravet på bästa möjliga teknik. Bolaget har för olja i utgående luft redovisat mätningar av halten. Halten var vid mätningen klart lägre än värdet i BREF-dokumentet (mätning 2015 ca 0,3 mg olja/m³ ntg). Bolaget använder ett vattenbaserat släppmedel och genom att spraya på en väl avvägd volym släppmedel begränsas bildningen av oljedimma. Det kan även antas att oljedimma kan fastna i filtren för utgående luft. Vid bearbetningsmaskiner är installation av oljedimavskiljare en rimlig åtgärd. Dessa åtgärder bedömer Miljöprövningsdelegationen vara förstahandsåtgärder för att begränsa utsläppen av oljedimma. Med utgångspunkt från mätningen, vidtagna skyddsåtgärder samt att produktionen avser zinkgjutning så kan det antas att halten av oljedimma i utgående luft är låg. Miljöprövningsdelegationen finner att det inte bör förskrivas något särskilt villkor för halten av olja i utgående luft. Däremot bedöms att det bör förskrivas ett villkor för att tydliggöra bolagets ansvar för att förebygga och begränsa utsläpp av olja till omgivningen.



Utsläppen innehåller föroreningar som ackumuleras i mark och vatten. Belastningen på miljön samt olägenheter kan kopplas till mängden av föroreningar som släpps ut. Miljöprövningsdelegationen bedömer att bolaget har visat att ventilationsanläggningen är anpassad till verksamhetens behov och inte mer än vad som är rimligt späder ut den förorenade luften. Bolaget har för utgående luft redovisat beräkningar av mängder av stoft, metaller och olja. Miljöprövningsdelegationen bedömer att mängden olja som släpps ut inte behöver regleras utöver den reglering som följer av det allmänna villkoret. Vidare bedöms att utsläppt mängd stoft inte behöver regleras om utsläppen till luft begränsas dels genom krav på rening av stoftinnehållande luft dels med en högsta utsläppshalt för utgående luft från produktions- och stödprocesserna.

Bolaget bedömer att det är en mindre mängd stoft som släpps ut till omgivningen via det orenade utsuget vid den befintliga svetsen. Vidare bedömer bolaget att svetsningen inte kommer att öka i någon större omfattning. Enligt bolagets beskrivning är svetsningen en stödprocess, som är av begränsad omfattning. Med utgångspunkt från bolagets beskrivning bedömer Miljöprövningsdelegationen att det är möjligt att undanta luften som släpps ut från utsuget till den befintliga svetsen från kravet på rening. Om svetsningen utökas eller om olägenheter uppkommer så bedöms att tillsynsmyndigheten bör ges möjlighet att föreskriva ytterligare villkor som kan behövas för att begränsa utsläppet av stoft från svetsningen.

Kemikalie- och avfallsfrågor

Miljöprövningsdelegationen bedömer att det finns behov av skyddsåtgärder angående utformningen av förvaring av kemikalier och avfall, varför villkor föreskrivs i denna del. Vidare bedöms att ett villkor bör föreskrivas om tillgång till tätningsutrustning för dagvattenbrunnar. Villkoret bör formuleras så att det framgår att tätningsutrustning inte enbart ska användas vid olycka utan att bolaget har ett ansvar att värdera och ha rutiner för när utrustningen kan behöva användas i förebyggande syfte.

Ett avloppsfritt system för hantering av processvatten och golvstadvatten innebär att det inte sker några utsläpp från produktions- och stödprocesser till den lokala vattenrecipienten eller till det kommunala avloppsreningsverket. Hanteringen är positiv för den lokala vattenmiljön, men innebär att relativt stora volymer förorenat vatten behöver transporteras bort och omhändertas på externa anläggningar.

Att minska förbrukningen av vatten och mängden avfall samt transporter av avfall är miljöaspekter som bör uppmärksammas. Miljöprövningsdelegationen anser att bolaget bör fortsätta arbetet med att minska mängden avfall som måste omhändertas vid externa anläggningar. Bolaget bör beakta olika metoder och tekniker samt följa teknikutvecklingen för att finna möjligheter att minska transporten av vattenhaltigt avfall. Miljöprövningsdelegationen finner dock att det utifrån verksamhetens karaktär och bolagets beskrivning av avfallshanteringen, inte bör föreskrivas något särskilt villkor i syfte att begränsa mängden avfall.

Bolaget har yrkat att volymen farligt avfall som får lagras samtidigt får uppgå till 8 m³. Miljöprövningsdelegationen bedömer att den yrkade volymen är rimlig.



Buller

Buller genereras främst från fläktar och transporter. En översiktlig bullerutredning har redovisats och bolaget anger att ljudnivåerna i befintligt villkor klaras. Ljudnivåerna i det av bolaget förslagna villkoret överensstämmer med föreslagna ljudnivåer i Naturvårdsverkets vägledning². Miljöprövningsdelegationen anser att de av bolaget föreslagna tidsperioderna och ljudnivåerna bör föreskrivas som villkor.

Energianvändning

Processerna i ett gjuteri är energikrävande. Ett effektivt energiutnyttjande och omhändertagande av framställd värme är viktiga miljöaspekter. Bolaget anger att åtgärder har vidtagits och vidtas för att optimera energianvändningen, bland annat värms lokalerna upp med återvunnen energi från värmewäxling av kylvatten och ventilationsluft, och maskinerna är de mest energieffektiva genom att maskiner byts ut ungefär vart fjärde år.

En energikartläggning genomfördes under år 2012. Sedan dess har produktionen ökat från cirka 1 200 ton gott zinkgjutgods (år 2011) till dagens produktion på cirka 4 450 ton gott zinkgjutgods. Lokalerna har byggts ut. Den sökta verksamheten på högst 10 000 ton gott zinkgjutgods innebär mer än en fördubbling av nuvarande verksamhet. Bolaget anger bland annat att den sökta verksamheten innebär att antalet pressgjutmaskiner kan komma att öka från 27 till 50 stycken samt att lokalytorna kan komma att behöva utökas.

Miljöprövningsdelegationen bedömer att arbetet med att optimera energianvändningen behöver bedrivas på ett systematiskt sätt i denna typ av verksamhet och när kapaciteten kan komma att öka kraftigt.

Bolaget har redovisat att de kontinuerligt arbetar med att försöka optimera energianvändningen och att de arbetar med miljömål, som syftar till att minska energiförbrukningen per producerat ton. Vidare anges att energianvändningen är en viktig aspekt vid drift och vid investeringar. Miljöprövningsdelegationen konstaterar att det under prövningen inte har framkommit några specifika åtgärder som på bästa sätt optimerar resurshushållningen och därmed skulle vara lämpliga att reglera genom villkor. För bolaget kan dock optimering ske genom att successivt i driften genomföra mindre omfattande åtgärder, välja energieffektiv utrustning och bygga energieffektivt vid utökning.

Miljöprövningsdelegationen bedömer att hushållningen med energi bör följas upp och därmed behöver det, både för bolaget och tillsynsmyndigheten, finnas ett bra och tydligt underlag. Vidare bedöms att energiarbetet bedrivs effektivast när ett strukturerat arbetssätt används. Detta arbetssätt bör underlätta bolagets angivna strävan att minska förbrukningen av resurser och tydliggöra hur användningen av energi uppfyller resurshushållningsprincipen (2 kap. 5 § miljöbalken). Ett villkor bör föreskrivas som tar sikte på hur arbetet ska bedrivas samt hur bolagets arbete och bedömningar ska redovisas och bli tillgängliga för tillsynsmyndigheten, för att möjliggöra en effektivare tillsyn. Redovisningen behöver vara tydlig i fråga om avvägningen mellan miljö- och hushållningsnytta och kostnader.

Säkerhetsfrågor

Släckmedel samt förorenat släckvatten kan innehålla hälso- och miljöskadliga ämnen som vid utsläpp kan medföra negativa konsekvenser i avloppsreningsverk eller i recipient. En förutsättning för att kunna förhindra påverkan är att släckmedel samt förorenat släckvatten samlas upp och därefter renas, eller tas om hand på annat sätt. Bolaget har angivit att de har

² Naturvårdsverket, Vägledning om industri- och annat verksamhetsbuller, Rapport 6538, April 2015



kartlagt hur släckvatten kan tas omhand samt att de tillsammans med kommunen har tagit fram en plan för omhändertagandet av släckmedel och släckvatten. För att säkerställa en fortsatt god beredskap bör det i villkor föreskrivas om rutiner samt förebyggande och begränsande åtgärder för att förhindra utsläpp av släckmedel och förorenat släckvatten.

Bolaget har bifogat en riskutredning som beskriver risker och värdering av risk för miljön och människor utanför verksamheten. Bolaget har angivit att ett antal förebyggande och skadebegränsande åtgärder har vidtagits för att begränsa konsekvenserna av eller minska sannolikheten för skadehändelser och därmed reducera risken. Det framgår att risken för brand inte är försumbar, trots att åtgärder har vidtagits, till exempel installation av dubbla eller tredubbla system för temperaturreglering och brandlarm med rök- och värmedetektorer. Bolaget anger att det finns en aktuell beredskapsplan.

Det kontinuerliga arbetet med risker är, trots redan vidtagna åtgärder, mycket viktigt i denna typ av verksamhet och riskhanteringen bör omfatta både normal och onormal drift. Tillståndet kan innebära många förändringar av verksamheten då det medger en fördubbling av produktionen, som i sin tur bland annat innebär en stor utökning av antalet pressgjutmaskiner och att lokalytorna kan komma att förändras. Riskhanteringsprocessen bör utföras strukturerat och omfatta flera steg i en cykel såsom att bestämma mål samt att genomföra riskanalys, riskvärdering och riskreduktion. Bolaget behöver regelbundet och vid kommande förändringar analysera risker samt värdera riskerna och vilka riskreducerande åtgärder som behöver vidtas. Konsekvenserna för miljö och hälsa vid brand eller olycka kan begränsas om det finns en god beredskap. Därmed bör det föreskrivas att riskanalys, riskvärdering, åtgärdsplan och beredskapsplan ska vara aktuella. Villkor bör även föreskrivas om utformningen av riskhanteringen och att handlingarna ska hållas tillgängliga för tillsynsmyndigheten.

Förorenade områden

I en inventering enligt Naturvårdsverkets metod benämnd MIFO (Metodik för Inventering av Förorenade Områden) så har fastigheten efter MIFO fas 1 tilldelats riskklass 4, liten risk. Motiveringen lyder enligt följande. "Verksamhet påbörjades på platsen 1990 - 1991, då miljömedvetenheten var relativt god. Byggnaderna var helt nya och anpassade för verksamheten, det fanns ingen anledning att förvara kemikalier utomhus. Vidare användes få kemikalier och tillverkningsprocesserna bedöms inte vara av sådan karaktär att förorening är troligt. Sannolikheten för att mark/grundvatten inom fastigheten är förorenad bedöms vara mycket liten." Det har i övrigt i samband med provningen inte framkommit några uppgifter som visar att föroreningsskadorna är sådana att åtgärder behöver vidtas inom ramen för detta tillstånd. Länsstyrelsen i Jönköpings län anser att det i samband med utbyggnad behöver göras markundersökningar för att klarlägga om det finns föroreningar på fastigheten. Bolaget föreslår istället att samråd med tillsynsmyndighet ska ske för att bedöma om markprov ska göras eller ej vid eventuell utbyggnad. Med utgångspunkt från MIFO-inventeringen, statusrapporten och vad som i övrigt har framkommit så bedömer Miljöprövningsdelegationen att behovet av utredningar om föroreningssituationen lämpligast hanteras inom ramen för tillsynen.

Övrigt

Miljöprövningsdelegationen anser att ett kontrollprogram, som bland annat omfattar kontroll och rutiner för att säkerställa att villkoren i tillståndet innehålls, ska finnas samt att villkor bör föreskrivas i denna del. Verksamheten omfattas även av egenkontrollförordningen (1998:901). Bolaget har upprättat ett kontrollprogram (daterat 2016-07-07) och önskar att behovet av



förändring av aktuella rutiner, med anledning av det nya tillståndet, ska styra om och när ett reviderat kontrollprogram ska sändas in till tillsynsmyndigheten. Om förändringar behövs så föreslår bolaget att ett reviderat kontrollprogram ska lämnas in senast sex månader efter att tillståndet vunnit laga kraft. Den sökta verksamheter är en utökning av en befintlig verksamhet, för vilken det finns ett kontrollprogram. Ett nytt tillstånd är en förändring, som kräver en översyn av kontrollprogrammet. Bolagets förslag avseende kontrollprogrammet omfattas av det allmänna villkoret. Miljöprövningsdelegationen bedömer att bolagets plan och önskemål är rimligt och anser att det i detta fall inte behöver föreskrivas i villkor att kontrollprogrammet inom en viss tid ska lämnas in till tillsynsmyndigheten.

Av det befintliga kontrollprogrammet framgår att en periodisk undersökning ska genomföras vart fjärde år. I sitt bemötande av yttrandet från Länsstyrelsen i Jönköpings län föreslår bolaget att tillsynsmyndigheten ska påkalla periodisk undersökning vid behov. Miljöprövningsdelegationen bedömer att behovet av periodisk besiktning samt intervall för besiktning lämpligast regleras i kontrollprogrammet. Det framgår av ansökan att det i närtid inte kommer att genomföras några större förändringar i verksamheten. Bolagets förslag innebär att tillsynsmyndigheten har möjlighet att påkalla en periodisk besiktning. Därför bedöms att det inte behöver föreskrivas villkor om förstagångsbesiktning.

Upplysningar

Miljöprövningsdelegationen erinrar om att meddelat tillstånd enligt miljöbalken inte befriar verksamhetsutövaren från skyldighet att rätta sig efter vad som föreskrivs i annan författning.

Hur man överklagar

Miljöprövningsdelegationens beslut kan överklagas hos Mark- och miljödomstolen i Växjö, se bilaga 1.

Miljöprövningsdelegationens beslut har fattats av Karin Fridell, ordförande, och Ola Lindén, miljöskakunnig. Länsstyrelsens föredragande har varit miljöskyddshandläggare Nina Eskilson.

Karin Fridell

Ola Lindén

Bilagor

Beslut om kungörelsedelgivning och Hur man överklagar

Kopia till

jonkoping@lansstyrelsen.se
Samhällsbyggnadsnämnden i Värnamo kommun
registrator@naturvardsverket.se (+missiv IUF)
Havs- och vattenmyndigheten
Aktförvararen, Ordf, Sakk, Handl

Här kan du läsa mer om hur Länsstyrelsen behandlar personuppgifter:
www.lansstyrelsen.se/dataskydd



Miljöprövningsdelegationen

Delgivning

Länsstyrelsen delger detta beslut genom kungörelsedelgivning. Kungörelsen ska inom tio dagar efter dagen för detta beslut införas i **Post- och Inrikes Tidningar** samt **Värnamo Nyheter**.

Beslutet hålls tillgängligt hos Länsstyrelsens miljöskydds-enhet, Östgötagatan 3, Linköping och hos aktförvararen i ärendet, **Kommunkansliet i Värnamo kommun**.

Ett exemplar av kungörelsen ska översändas till kommunen, sökanden och aktförvararen för att vara tillgänglig för sakägarna.

Delgivning anses ha skett på fjortonde dagen efter dagen för detta beslut, under förutsättning att kungörelsen inom ovan nämnda tid har införts i ovan nämnda tidningar.

Hur man överklagar

Miljöprövningsdelegationens beslut kan överklagas hos Mark- och miljödomstolen vid Växjö tingsrätt. Överklagandet ska dock skickas till Länsstyrelsen. Överklagandet skickas med vanlig post till **Miljöprövningsdelegationen, Länsstyrelsen Östergötland, 581 86 Linköping** eller med e-post till **miljo.ostergotland@lansstyrelsen.se**

Överklagandet ska ha kommit in till Länsstyrelsen senast den **28 november 2018**. Om överklagandet har kommit in i rätt tid överlämnar Länsstyrelsen överklagandet och handlingarna i ärendet till Mark- och miljödomstolen.

I överklagandet ska ni ange vilket beslut som överklagas och hur ni vill att beslutet ska ändras. Ange även namn, adress, telefonnummer och eventuell e-postadress.

Om ni behöver fler upplysningar kan ni vända er till Länsstyrelsen.

Här kan du läsa mer om hur Länsstyrelsen behandlar dina personuppgifter:
www.lansstyrelsen.se/dataskydd