



Gemeente Helmond

DIENT STADSBEHEER

HMD/M214-1994

BESCHIKKING

Aanvraag

Door 5.1.2e is op 14 december 1994 een aanvraag ingediend om vergunning ingevolge de Wet Milieubeheer tot het oprichten en in werking hebben van een inrichting bestemd voor het vermalen, drogen, mengen, zeven en verpakken van poeders op een perceel gelegen aan de Grasbeemd te Helmond. De aanvraag maakt deel uit van de vergunning, tenzij dit in de voorschriften behorende bij de vergunning anders is aangegeven.

Procedure

Op 24 januari 1995 is de ontwerpbeschikking vastgesteld. De aanvraag en de ontwerpbeschikking zijn met ingang van 30 januari 1995 ter visie gelegd conform de bepalingen van de Wet Milieubeheer.

Adviezen/bezwaren

Naar aanleiding van het bekendmaken van de aanvraag en de ontwerpbeschikking zijn geen adviezen of bedenkingen ingekomen.

Algemene toetsing

Gelet op de aanvraag en de daarin aangegeven middelen om de nadelige gevolgen voor het milieu zoveel mogelijk te beperken, zijn wij van mening dat de gevraagde activiteit op de omschreven lokatie toelaatbaar is, mits wordt voldaan aan de voorschriften die aan de vergunning worden verbonden (Bijlage I en II).

Beschikking

Wij besluiten om aan 5.1.2e de gevraagde vergunning ingevolge de Wet Milieubeheer te verlenen, onder de bij deze beschikking gevoegde en als zodanig gewaarmerkte voorschriften.

Burgemeester en Wethouders
van Helmond,
De burgemeester,

11 APR. 1995

5.1.2e

De secretaris,

5.1.2e

MINUUT 4R

Afschrift:
Belanghebbende
Regionaal Inspecteur Volksgezondheid
en Milieuhygiëne
Provincie Noord-Brabant (afdeling Geluid)
Cdt. Gem. Brandweer

11 APR. 1995

5.1.2e

HMD/M214-1994

(drs. P.L.B.A. van Geel)

Bijlage 1

Behoort bij beschikking van Burgemeester en Wethouders van Helmond

Voorschriften behorende tot een vergunning ingevolge de Wet Milieubeheer voor het oprichten en in werking hebben van een inrichting bestemd voor het vermalen, drogen, mengen, zeven en verpakken van poeders één en ander volgens tekening en bescheiden gemerkt M214-1994, op een perceel gelegen aan de Grasbeemd te Helmond.

Voorschriften

A. ALGEMEEN

- I. Diversen (1 t/m 18)
- II. Instructies (1 t/m 4)
- III. Controles en inspecties; registratie (1 t/m 4)
- IV. Veiligheid (1 t/m 20)

B. MILIEU-ASPEKTEN

- I. Lucht (1 t/m 5)
- II. Water (1 t/m 5)
- III. Bodem (1 t/m 8)
- IV. Afvalstoffen (1 t/m 6)
- V. Geluid en trillingen (1 t/m 10)

C. OPSLAG

- I. Gevaarlijke en brandbare (afval)stoffen (1 t/m 21)
- II. Dieselolie in een bovengrondse tank (1 t/m 31)
- III. Gassen in drukhouders (1 t/m 13)
- IV. Stikstof in een bovengrondse tank (1 t/m 25)
- V. Silo (1 t/m 9)

D. HOGEDRUKREINIGER (1 t/m 5)

E. VORKHEFTRUCKS (1 t/m 5)

F. AARDGASGESTOOKTE INSTALLATIES

- I. Algemeen (1 t/m 8)
- II. Ruimteverwarmingstoestellen (1 t/m 7)

A. ALGEMEEN

I. Diversen

1. De datum waarop de in inrichting aanwezige installaties in gebruik worden genomen moet uiterlijk twee weken vóór het in gebruik nemen schriftelijk worden gemeld aan de Milieudienst te Helmond.
2. De maatregelen die blijkens de aanvraag om vergunning door het bedrijf worden getroffen ter voorkoming en beperking van de nadelige gevolgen voor het milieu dienen doelmatig te worden uitgevoerd.
3. De voorzieningen die blijkens de aanvraag om vergunning op het bedrijf aanwezig zijn ter voorkoming en beperking van de nadelige gevolgen voor het milieu dienen conform de aanvraag te zijn uitgevoerd, doelmatig te functioneren en in goede staat van onderhoud te verkeren.
4. De elektrische installatie moet zodanig zijn dat geen storing optreedt in de radio- en/of televisie-ontvangst.
5. De (terrein)verlichting moet zodanig zijn dat buiten de inrichting geen hinderlijke lichtstraling waarneembaar is.
6. De opslag van goederen buiten het gebouw van de inrichting mag alleen plaatsvinden op het terreingedeelte dat achter de maalruimten is gelegen. De opslag moet op veilige, overzichtelijke en ordelijke wijze plaatsvinden en tenminste 0,5 m uit de scheidingsmuur gescheiden. De hoogte van de opslag mag maximaal 2 m bedragen. De opslag van goederen op het buitenterrein mag niet voor onbevoegden toegankelijk zijn.
7. Op het in het voorgaande voorschrift bedoelde terreingedeelte mag geen brandgevaarlijke begroeiing aanwezig zijn. Onkruid en gras moeten kort worden gehouden.
8. Verpakkingsmateriaal moet tegen beschadigingen bestand zijn en van duidelijke kenmerken betreffende de inhoud zijn voorzien.
9. Het vervoer van gevaarlijke en brandbare stoffen van en naar de werkruimten dient te geschieden in goed gesloten emballage of middels gesloten leidingen. Emballage en leidingen moet(en) vloeistofdicht en voldoende sterk zijn en tegen mechanische beschadiging zijn beschermd.
10. In de inrichting mogen geen vluchtige vloeistoffen waarvan het ontvlammingspunt lager dan 21°C (K1-klasse) is gelegen worden gebruikt voor reinigingsdoeleinden.
11. Binnen een straal van 10 m van las- en snijwerkzaamheden mogen zich geen licht ontvlambare stoffen bevinden.
12. Laskabelisolaties moeten regelmatig, doch ten minste éénmaal per maand worden gecontroleerd op slijtage.
13. Indien zich een onvoorziene gebeurtenis, zoals bijvoorbeeld een bedrijfsstoornis heeft voorgedaan of zich voordoet, waardoor giftige, gevaarlijke en/of hinderveroorzakende stoffen buiten de inrichting zijn gekomen dan wel kunnen komen, moeten onmiddellijk maatregelen worden getroffen om zoveel mogelijk de gevolgen te beperken c.q. aan het gevaar een einde te maken.
Van een en ander dient terstond kennis te worden gegeven aan de Milieudienst te Helmond en zonodig de gemeentelijke brandweer. Het toezichthoudend personeel dient hieromtrent geïnstrueerd te zijn.

14. Het laboratorium dient, voor zover van toepassing, te voldoen en te zijn ingericht zoals is gesteld in de Publikatiebladen P-130 en P-130-1 van de Arbeidsinspectie.
15. In het laboratorium mogen slechts proefnemingen op laboratoriumschaal plaatsvinden.
16. Zo vaak de omstandigheden daartoe aanleiding geven, moeten doeltreffende maatregelen worden genomen ter bestrijding van vliegen, muizen, ratten of ander ongedierte.
17. Stofophoping in de inrichting, met name op koelribben van elektromotoren en lampen, moet door regelmatig schoonmaken worden voorkomen.
18. De inrichting moet schoon en zindelijk zijn en in een goede staat van onderhoud verkeren.

II. Instructies

1. De vergunninghouder is verplicht andere in de inrichting werkzame personen te instrueren omtrent de voor hen van toepassing zijnde vergunningvoorschriften.
2. Personeelsleden, die ingevolge hun functie direct of indirect zijn betrokken bij de opslag, verlading en verwerking van de in de inrichting aanwezige grond-, hulp-, afvalstoffen en eindprodukten moeten zodanig zijn geïnstrueerd, dat zij op de hoogte zijn van:
 - a. de eigenschappen met betrekking tot gevaar, schade en/of hinder van de betreffende stoffen;
 - b. de in acht te nemen maatregelen voor het veilig en op de juiste wijze werken met de betreffende stoffen;
 - c. de te treffen maatregelen voor het bestrijden van gevaarlijke of voor de omgeving hinderlijke situaties, waarbij de betreffende stoffen betrokken (kunnen) zijn.
3. Voordat personeelsleden van derden werkzaamheden mogen verrichten op het terrein van de inrichting moeten zij zodanig zijn geïnstrueerd, dat de door hen te verrichten werkzaamheden geen gevaar opleveren voor de installaties, opslag e.d. en niet in strijd zijn met het gestelde in deze vergunning.
4. Ten behoeve van een goede uitvoering van de in de inrichting plaatsvindende activiteiten, waarbij het verloop van de processen en het voorkomen van onveilige situaties en/of van milieuverontreiniging in belangrijke mate wordt bepaald door menselijk handelen, moeten duidelijke werkvoorschriften zijn gesteld.

Bedoelde werkvoorschriften moeten:

 - a. een verantwoorde uitvoering van de betreffende activiteiten mogelijk maken;
 - b. voor directe inzage beschikbaar zijn in de nabijheid van de plaats(en), waar de activiteiten plaatsvinden;
 - c. in een voor het betrokken personeel leesbare taal zijn geschreven.

Onder bovenbedoelde activiteiten worden begrepen verladingswerkzaamheden, het opstarten van productieprocessen, het doseren en afwegen van grondstoffen en dergelijke...

III. Controles en inspecties; registratie

1. De hieronder genoemde onderwerpen moeten periodiek worden gecontroleerd op lekkage, beschadiging en onveilige situaties:
 - a. procesinstallaties;
 - b. opslag van emballage, gevuld met grond-, hulp-, afvalstoffen en eindprodukten;
 - c. gasopslag;
 - d. tanks en de bijbehorende opvangbakken;
 - e. slangen, leidingen e.d. inbegrip van de bijbehorende appendering.Bovenbedoelde controles moeten met een zodanige frequentie en diepgang worden uitgevoerd, dat lekkages, beschadigingen en onveilige situaties tijdig worden gesignaleerd.
2. Alle voorzieningen en faciliteiten, welke dienen voor het detecteren en bestrijden van onveilige situaties, moeten volgens daarvoor vastgestelde schema's worden gecontroleerd c.q. getest op aanwezigheid, bereikbaarheid, goede staat en goede werking.
3. Van de in enig voorschrift in deze bijlage voorgeschreven controles, inspecties en testen moeten onderstaande gegevens in registers worden vastgelegd:
 - a. datum van de werkzaamheden en door wie de werkzaamheden zijn verricht;
 - b. bevindingen;
 - c. overzicht van de getroffen maatregelen om gecontroleerde onvolkomenheden ongedaan te maken.Ieder gegeven dat in een register is vastgelegd moet, tenzij elders in deze vergunning anders is bepaald, gedurende ten minste 2 jaar nadat het is opgetekend in de inrichting worden bewaard.
4. Het grondstoffenverbruik, alsmede een overzicht van de veiligheidsaspecten van de gebruikte stoffen, dient in een afzonderlijk register te worden bijgehouden en te allen tijde aan de controlerend ambtenaar kunnen worden getoond. Gegevens die in dit register zijn opgenomen moeten tenminste 5 jaar nadat ze zijn opgetekend in de inrichting worden bewaard.

De datasheets van de in de inrichting aanwezige grond- en hulpstoffen moeten op een vaste plaats in de inrichting worden bewaard.

IV. Veiligheid

1. De in bijlage II opgenomen tekeningen maken integraal deel uit van deze vergunning.
2. De op de bij de aanvraag behorende tekening WM-03 aangegeven handbrandblussers moeten zijn uitgevoerd als nevelschuimblussers (AFFF), elk met een inhoud van tenminste 9 kg.
3. Naast de in de aanvraag aangegeven brandblusmiddelen moeten aanwezig zijn:
 - in de werkplaats, nabij de toegang tot de expeditie, een nevelschuimblusser (AFFF) met een inhoud van tenminste 9 kg;
 - in de aan de werkplaats grenzende expeditie, tussen de toegangsdeur tot opslagruimte/maalruimte 1 en de toegangsdeur tot opslagruimte/maalruimte 2, een brandslanghaspel met een lengte van tenminste 20 m.
4. Brandslanghaspels moeten voldoen aan en worden aangelegd conform NEN 3211. Ze moeten rechtstreeks en permanent zijn aangesloten op de waterleiding.
5. Alle blusmiddelen moeten voor een ieder duidelijk zichtbaar en gemakkelijk bereikbaar zijn aangebracht of opgehangen, voor direct gebruik gereed zijn en in goede staat van onderhoud verkeren.
6. De blusmiddelen dienen ten minste éénmaal per jaar door een door het bevoegd gezag geaccepteerde deskundige te worden gecontroleerd; de draagbare blustoestellen dienen gecontroleerd te worden overeenkomstig het gestelde in NEN 2559.
7. Draagbare blustoestellen moeten zijn voorzien van een Rijkskeurmerk met rangnummer.
8. Het dak van de bedrijfshal moet bestand zijn tegen vliegvluur en mag derhalve niet brandgevaarlijk zijn als bedoeld in de norm NEN 6063.
9. De in bijlage II met een rode onderbroken lijn aangegeven wanden en scheidingsconstructies moeten een brandwerendheid van tenminste 30 minuten bezitten. De in deze wanden en scheidingsconstructies aanwezige deuren dienen dezelfde brandwerendheid te bezitten en zelfsluitend te zijn uitgevoerd.
10. De in bijlage II met een rode doorlopende lijn aangegeven binnenwanden dienen een brandwerendheid van tenminste 60 minuten te bezitten. De in deze wanden aanwezige deuren dienen dezelfde brandwerendheid te bezitten en zelfsluitend te zijn uitgevoerd.
11. Brandwerende wanden, vloeren en plafonds moeten ook voor wat betreft hun aansluiting op andere constructiedelen en voor wat betreft de doorvoeringen van kabels, leidingen en kanalen een brandwerendheid bezitten overeenkomende met die van deze wanden, vloeren en plafonds, dan wel daaraan geen afbreuk doen.
12. Ramen of lichtopeningen in wanden of plafonds, waaraan eisen inzake de brandwerendheid zijn gesteld, moeten in dichte stand zijn vastgezet, dan wel zelfsluitend zijn uitgevoerd en moeten een brandwerendheid bezitten overeenkomende met die van de wand of plafond waarin deze zich bevinden, dan wel daaraan geen afbreuk doen.
13. De elektrische installatie moet voldoen aan de norm NEN 1010 "Veiligheidsbepalingen voor laagspanningsinstallaties", uitgave 1988. In ruimten met gasontploffingsgevaar moet de daar aanwezige elektrische installatie bovendien voldoen aan de norm NEN 3410 "Veiligheidsbepalingen voor hoog- en laagspanningsinstallaties in ruimten met gasontploffingsgevaar", uitgave 1987.
14. Tanks, procesapparatuur en leidingen waarin brand en/of explosie kan optreden moeten voor de afvoer van statische elektriciteit zijn geaard door middel van aardelektroden waarvan de verspreidingsweerstand niet meer dan 5 Ohm mag bedragen. De aardingsinstallaties moeten voldoen aan richtlijnen en voorschriften, aangegeven in de norm NEN 1014 (uitgave 1971, aangevuld 1982 en 1986).

15. Ieder onderdeel van de installaties moet zodanig zijn opgesteld, dat inspecties, controles, reparaties en onderhoudswerkzaamheden gemakkelijk uitvoerbaar zijn.
16. Buiten gebruik gestelde procesapparatuur, leidingen en tanks moeten zijn gereinigd en afgeblind.
17. Mankementen, lekkages e.d. welke schade of hinder voor de omgeving of welke een gevaarlijke situatie tot gevolg hebben of kunnen hebben, moeten zo snel mogelijk ongedaan worden gemaakt.
18. Apparatuur, tanks, leidingen en leidingondersteuningën moeten zodanig zijn aangelegd dat beschadiging ten gevolge van temperatuur en spanningen en oorzaken van buitenaf wordt voorkomen. Zonodig moeten zij tegen aanrijdingen zijn beschermd door vangrails of een gelijkwaardige constructie.
19. Na afloop van de werktijd dient de sluiting van deuren en ramen, de juiste stand van schakelaars, afsluiters e.d. gecontroleerd te worden.
20. Op aardgasgestookte procesapparatuur zijn de voorschriften voor (aard)gasgestookte installaties onverkort van toepassing.

B. MILIEU-ASPECTEN

I. Lucht

1. Transportlucht die wordt gebruikt tijdens het vermalen, drogen, mengen, malen of verpakken van poeders moet, alvorens in de buitenlucht te worden afgevoerd, een doelmatige filterinstallatie passeren. Het stofgehalte van in de buitenlucht afgevoerde lucht mag, in afwijking van de aanvraag, niet meer zijn dan 10 mg/m^3 .
2. Uiterlijk twee maanden na het in gebruik nemen van de in de inrichting aanwezige installaties moet de stofconcentratie in de naar buiten afgevoerde transportlucht worden gemeten. De meting moet worden uitgevoerd door een externe deskundige en moet conform NPR 2788 plaatsvinden. De resultaten van de meting moeten uiterlijk twee maanden na het uitvoeren van de meting worden overlegd aan de Milieudienst te Helmond.
3. Als uit de emissiemeting, zoals bedoeld in het voorgaande voorschrift, blijkt dat de in voorschrift B-I-1 opgenomen emissienorm wordt overschreden, moet een door een externe deskundige opgesteld rapport worden overlegd aan de Milieudienst waarin wordt aangegeven welke aanvullende voorzieningen moeten worden getroffen. Indien uit het rapport blijkt dat de in voorschrift B-I-1 opgenomen emissienorm om technische redenen niet haalbaar is, mag het stofgehalte van in de buitenlucht afgevoerde lucht niet meer bedragen dan:
 - a. de werkelijke stofconcentratie zoals die is vastgesteld conform voorschrift B-I-2, indien dit minder bedraagt dan 25 mg/m^3 ;
 - b. 25 mg/m^3 indien de gemeten stofconcentratie meer dan 25 mg/m^3 bedraagt.
4. Eventuele aanvullende voorzieningen die ingevolge voorschrift B-I-1 t/m B-I-3 moeten worden getroffen, moeten uiterlijk 4 maanden na het in werking treden van de inrichting zijn gerealiseerd.
5. Indien afvoerleidingen van een regenkap zijn voorzien, dient deze zodanig geconstrueerd te zijn dat de gasstroom omhoog gericht is.

II. Water

1. Het is verboden stankverspreidende en verstopping veroorzakende stoffen te lozen op de bedrijfsriolering.
2. Het bedrijfsafvalwater moet door middel van vloeistofdichte leidingen naar buiten de inrichting worden afgevoerd conform de gemeentelijke lozingsverordening.
3. De in de bedrijfsriolering opgenomen bezinkbakken, slibvangers en olie-afscidders moeten zo dikwijls dit voor de goede werking daarvan noodzakelijk is, worden ontdaan van olie- of slibafzetting. Het afscheidingsprodukt moet op deugdelijke wijze naar buiten de inrichting worden afgevoerd conform de hierop van toepassing zijnde wetgeving.
4. De putten voor de opvang van afvalwater moeten vloeistofdicht zijn en naadloos aansluiten op de vloer van de werkruimten.
5. Het wassen van emballage of motorvoertuigen op het buitenterrein van de inrichting mag alleen plaatsvinden op een speciaal daarvoor bestemde wasplaats; de vloer hiervan moet vloeistofdicht zijn en afwaterend zijn gelegd naar een of meer putten, die zijn aangesloten op de bedrijfsriolering. Het wassen dient op zodanige wijze plaats te vinden dat alle (verontreinigd) water wordt opgevangen en dat zich geen nevel buiten de inrichting kan verspreiden.

III. Bodem

1. Stoffen moeten zodanig worden bewaard en worden gebezigd, dat er geen verontreiniging van de bodem optreedt.
2. Het is in de inrichting verboden:
 - a. vluchtige stoffen, oliën, gevaarlijke (afval)stoffen of vetten op het open terrein te laten uitvloeien
 - b. oliën en andere schadelijke vloeistoffen anders op te slaan dan in vloeistofdicht vaatwerk boven een vloeistofdichte vloer
 - c. warm water in de bodem te lozen
3. Indien op welke wijze dan ook verontreiniging van de bodem is opgetreden of wordt vermoed, moet:
 - a. de verontreiniging of het vermoeden terstond worden gemeld aan burgemeester en wethouders
 - b. de oorzaak van de verontreiniging zo spoedig mogelijk worden weggenomen
 - c. de verontreiniging overeenkomstig de aanwijzingen van burgemeester en wethouders worden verwijderd of behandeld

Toelichting

De vorenstaande voorschriften zijn niet van toepassing voor zover er bij of krachtens de Wet bodembescherming verplichtingen zijn gesteld.

4. Bij afvoerleidingen vrijkomend condensvocht dient op zodanige wijze te worden opgevangen, dat dit vocht niet in de bodem kan geraken.
5. Er moeten voldoende absorptiemiddelen aanwezig zijn om gemorste olie en vloeibare gevaarlijke stoffen direct te kunnen opnemen.
6. Gebruikt absorptiemiddel moet worden bewaard in goed gesloten vaatwerk; afvoer moet plaatsvinden overeenkomstig de hierop van toepassing zijnde wetgeving.
7. Bij plaatsen waar absorptiemiddel wordt gestrooid moet vaatwerk aanwezig zijn voor het deponeren van gebruikt absorptiemiddel.
8. Zodra een hoeveelheid absorptiemiddel verzadigd is moet dit worden verwijderd en gedeponerd in het daarvoor bestemde vaatwerk; waar nodig moet regelmatig vers absorptiemiddel worden gestrooid.

IV. Afval

1. De vergunninghouder dient zo veel mogelijk te streven naar afvalpreventie.
2. De vergunninghouder dient zo veel mogelijk te streven naar recycling van afval en van andere materialen en reststoffen. Afvalstoffen moeten naar hun soort en aard gescheiden worden gehouden. Waar mogelijk moet gebruik worden gemaakt van retour emballage.
3. Het is verboden afvalstoffen op het terrein van de inrichting te verbranden, te begraven of op enigerlei andere wijze in de bodem af te voeren, op te slaan of te bewaren.
4. (Gevaarlijke) afvalstoffen dienen deugdelijk te worden opgeslagen in gesloten vaten, bakken of containers in afwachting van een verantwoorde afvoer naar buiten de inrichting. Schone, niet-verwaaibare en geurloze afvalstoffen zoals steen, glas, ijzer en hout mogen in open containers worden opgeslagen. Voorkomen dient te worden dat afvalstoffen (zwerfvuil) zich in de omgeving kunnen verspreiden.
5. Gevaarlijke afvalstoffen en afgewerkte olie alsmede hun (bijna) ledige verpakkingen dienen conform de hierop van toepassing zijnde wetgeving naar buiten de inrichting te worden afgevoerd.
6. Ingeval van een langdurige onderbreking van de werkzaamheden, in casu langer dan 3 maanden, of faillissement, dienen alle in de inrichting aanwezige afvalstoffen conform de hierop van toepassing zijnde wetgeving naar buiten de inrichting te worden afgevoerd.

V. Geluid en trillingen

1. Het equivalente geluidsniveau (L_{Aeq}), veroorzaakt door de in de inrichting aanwezige toestellen, werktuigen en installaties alsmede door de in de inrichting verrichte werkzaamheden en/of activiteiten met inbegrip van transportbewegingen, mag gemeten of berekend ter plaatse van de waarneempunten 1 t/m 12, welke zijn aangegeven in tabel III (blz. 10), van het bij de aanvraag behorende akoestisch rapport DDA.94.1.1, als etmaalwaarde niet meer bedragen dan de in deze tabel aangegeven waarden.
2. Onverminderd het gestelde in het voorgaande voorschrift mogen piekgeluidsniveaus op de in het voorgaande voorschrift bedoelde meetpunten en gemeten in de meterstand "fast" niet meer zijn dan:
 - 70 dB(A) tussen 07.00 en 19.00 uur;
 - 65 dB(A) tussen 19.00 en 23.00 uur;
 - 60 dB(A) tussen 23.00 en 07.00 uur.

Dit voorschrift is niet van toepassing op transport en het laden en lossen, voor zover dit plaatsvindt tussen 07.00 en 19.00 uur.

3. Op zaterdagen, zondagen en algemeen erkende feestdagen mag de inrichting niet in werking zijn en mogen geen laad- en losactiviteiten plaatsvinden.
4. Uiterlijk 3 maanden na het in gebruik nemen van de in de inrichting aanwezige installaties moet door middel van metingen en berekeningen, uitgevoerd door een onafhankelijke deskundige, worden aangetoond dat wordt voldaan aan het gestelde in voorschrift B-V-1. Resultaten van de metingen en berekeningen moeten worden overlegd aan het bevoegd gezag.
5. Meting en beoordeling van de geluidsniveaus buiten, dient te geschieden conform het gestelde in de "Handleiding meten en rekenen industrielawaai" (Ministerie van Volksgezondheid en Milieuhygiëne, maart 1981);
6. De in de inrichting aanwezige toestellen en installaties, alsmede de in de inrichting uit te voeren werkzaamheden, mogen in een geluidgevoelige ruimte van woningen van derden en in andere geluidgevoelige bestemmingen geen trillingen veroorzaken hoger dan de in de norm DIN 4150, Teil 2, uitgave december 1992, genoemde Anhaltswerten A_w , A_b en A_f conform Zeile 4, voor de dagperiode (06.00 - 22.00 uur) respectievelijk nachtperiode (22.00 - 06.00 uur). De trillingmeting en de beoordeling van de meetresultaten moeten geschieden overeenkomstig voornoemde norm.
Bovenstaande geldt niet ten aanzien van woningen, bedrijfsruimten en geluidgevoelige bestemmingen indien de gebruiker daarvan geen toestemming geeft voor het in redelijkheid uitvoeren van trillingsmetingen.
Indien nodig dienen motoren, machines en toestellen middels doelmatige trillingsisolatoren te zijn opgesteld.
7. Van de ruimten, waarin luidruchtige machines zijn opgesteld of hinderlijke en lawaaimakende werkzaamheden worden verricht, moeten, behoudens voor het onmiddellijk doorlaten van personen of goederen, deuren en ramen gesloten worden gehouden. Bedoelde ruimten mogen, behoudens ventilatie-openingen, niet voorzien zijn van openingen die rechtstreeks met de buitenlucht in verbinding staan. Eventuele ventilatie-openingen dienen te zijn voorzien van een doelmatig geluiddempend ventilatierooster of een coulissendemper dan wel op een andere wijze geluidsarm te zijn uitgevoerd.
8. Gedurende het laden en/of lossen van goederen en/of materialen moet de autoradio van de bevoorradingswagen zodanig zijn afgesteld dat deze buiten de inrichting nagenoeg niet hoorbaar is.
9. Gedurende het laden en/of lossen van goederen en/of materialen mag de motor van de bevoorradingswagen niet onnodig in werking zijn.
10. Motorvoertuigen voor intern transport dienen te zijn voorzien van een doelmatige uitlaatdemper.

C. OPSLAG

I. Gevaarlijke en brandbare (afval)stoffen

1. In de maalruimten mogen niet meer vloeistoffen en hulpstoffen in emballage of grootverpakking (big bags) aanwezig zijn dan voor de goede gang van het werk noodzakelijk is (dagvoorraad).
2. De in een silo of in big bags opgeslagen stoffen mogen niet behoren tot een categorie als bedoeld in artikel 34, tweede lid, van de Wet Milieugevaarlijke Stoffen.
3. Gevaarlijke en brandbare (afval)stoffen die vallen onder werkingssfeer van de richtlijn van de Commissie Preventie van Rampen door Gevaarlijke Stoffen CPR 15-1 (opslag van gevaarlijke stoffen in emballage tot 10 ton) moeten, met uitzondering van de werkvoorraden welke voor een goede bedrijfsvoering noodzakelijk zijn, worden opgeslagen in een speciaal hiervoor bestemde kluis. De wijze van opslag en de constructie van de kluis moeten voldoen aan het gestelde in de richtlijn CPR 15-1.
De opslag van stoffen die onder de werkingssfeer van de richtlijn CPR 15-1 vallen mag in totaal niet meer dan 10 ton bedragen.
4. De opslag van overige (vloeibare) gevaarlijke (afval)stoffen, (afgewerkte) oliën en werkvoorraden dient plaats te vinden in of boven een vloeistofdichte lekbak van onbrandbaar materiaal, welke bestand moet zijn tegen de inwerking van de in of boven de bak opgeslagen stoffen. De inhoud van de lekbak moet tenminste gelijk zijn aan gezamenlijke inhoud van de in of boven de bak opgeslagen emballage. Indien in of boven de lekbak geen (licht) ontvlambare vloeistoffen worden opgeslagen, moet de inhoud van de bak tenminste gelijk zijn aan de inhoud van de grootste in of boven de bak opgeslagen soort emballage, vermeerderd met 10% van de overige emballage.
Een andere wijze van opslag is eveneens toegestaan, mits de opslag te allen tijde zodanig plaatsvindt dat bij lekkage geen produkt buiten de opstellingsruimte, in de bodem of in de riolering kan geraken.
5. Vaste gevaarlijke (afval)stoffen moeten op zodanige wijze worden opgeslagen dat zij niet in aanraking kunnen komen met vloeistoffen.
6. Met elkaar reagerende gevaarlijke stoffen waarbij gevaarlijke of schadelijke gassen of dampen kunnen vrijkomen of gevaarlijke situaties kunnen ontstaan, zoals explosies, rondspattende chemicaliën of excessieve warmte-ontwikkeling, moeten gescheiden worden opgeslagen.
De vergunninghouder dient zich ervan te gewissen dat de chemicaliënopslag ten allen tijde aan deze voorwaarde voldoet.
7. Opslagplaatsen voor gevaarlijke en brandbare (afval)stoffen moeten regelmatig worden gecontroleerd op lekkages of beschadiging van de aanwezige emballage.
8. Ledig ongereinigd vaatwerk moet worden behandeld als gevuld vaatwerk.
9. Binnen de inrichting moet de verpakking van gevaarlijke stoffen zijn geëtiketteerd overeenkomstig de bepalingen van het Besluit verpakking en aanduiding milieugevaarlijke stoffen.
10. Van de opgeslagen gevaarlijke stoffen moet aantekening worden gehouden in een register, overeenkomstig art. 188c lid 2 en lid 4 van het Veiligheidsbesluit Fabrieken of Werkplaatsen.
11. Emballage mag niet worden gestapeld, tenzij deze emballage geschikt is voor stapelen of hiertoe voorzieningen zijn aangebracht.
12. Een stelling voor de opslag van emballage moet voldoende sterk, bestendig en stabiel zijn bij normaal gebruik.

opslag in een kluis

13. In de kluis alsmede binnen 2 meter afstand daarvan mag niet worden gerookt en mag geen open vuur aanwezig zijn.
14. Aan de buitenzijde van de kluis moet op een duidelijk zichtbare plaats waarschuwingsborden worden geplaatst, welke het gevaar van de opgeslagen stoffen aanduiden. Op de daartoe geschikte plaatsen moeten, overeenkomstig het Besluit veiligheidssignalering op de arbeidsplaats (Stcrt. 1982, 142), de betreffende gevaarssymbolen zijn aangebracht:
 - a. Voor wat betreft de opslag van (licht) ontvlambare vloeistoffen, de pictogrammen "vuur, open vlam en roken verboden" en "brandgevaar".
 - b. Voor wat betreft de opslag van andere brandbare stoffen (vlampunt hoger dan 55°C) het pictogram "verboden te roken".
 - c. Voor wat betreft de opslag van oxiderend werkende stoffen of bijtende stoffen de pictogrammen "corrosiegevaar" en "vuur, open vlam en roken verboden".
 - d. Voor wat betreft de opslag van giftige stoffen het pictogram "vergiftigingsgevaar" en "verboden te roken".
15. Compartimentering van gevaarlijke stoffen, zoals bedoeld in voorschrift C-I-6, dient te geschieden door de betreffende stoffen in of boven afzonderlijke vloeistofdichte lekbakken te plaatsen.
Een lekbak moet bestand zijn tegen de inwerking van de opgeslagen stoffen en tenminste 100% van de in of boven de bak bewaarde hoeveelheid vloeistoffen kunnen opvangen. Indien in of boven de lekbak geen (licht) ontvlambare stoffen worden opgeslagen, moet in afwijking hiervan de opvangcapaciteit ten minste gelijk zijn aan de inhoud van de grootste in bewaring zijnde emballage, vermeerderd met 10% van de inhoud van de overige emballage voor vloeibare gevaarlijke stoffen.
16. De vloer en de wanden van een kluis moeten zijn vervaardigd van onbrandbaar materiaal. De vloer, wanden, deur en afdekking van de kluis moeten een brandwerendheid hebben van tenminste 60 minuten, bepaald overeenkomstig de norm NEN 6069. Een kluis moet zijn vervaardigd van materiaal dat voldoende bestand is tegen de opgeslagen gevaarlijke stoffen.
17. De deur van de kluis moet zelfsluitend zijn uitgevoerd.
18. De kluis moet zijn voorzien van een goede natuurlijke ventilatie op de buitenlucht door middel van openingen in een wand nabij de vloer, doch niet lager dan de bovenzijde van de deurdrempel en nabij de bovenzijde van een wand of in de afdekking. De openingen moeten zo ver mogelijk uit elkaar zijn gelegen en zijn voorzien van niet afsluitbare ventilatieroosters met een luchtdoorlatend oppervlak van tenminste 1 dm². Doeltreffende voorzieningen moeten zijn aangebracht om te voorkomen dat door de ventilatie-openingen ontsteking van de brandbare vloeistoffen van buitenaf kan plaatsvinden. De totale oppervlakte van de openingen moet 0,5% van het vloeroppervlak bedragen.
19. Indien in een kluis (licht) ontvlambare stoffen worden bewaard, dan:
 - a. moet het gebouw, waarin de kluis is gelegen, in hoofdzaak bestaan uit onbrandbare materialen;
 - b. moet ten minste één wand van de kluis een buitenmuur zijn;
 - c. moet het verlengde van de buitenmuur een brandwerendheid hebben van ten minste 60 minuten, gemeten binnen een afstand van ten minste 2 m horizontaal en ten minste 4 m verticaal;
 - d. moet in de kluis een met opzet aangebrachte zwakke plaats aanwezig zijn, die bij een onverhoopte in de kluis plaatsvindende explosie bezwijkt met het instandhouden van de rest van de constructie van de kluis; een zwakke plaats moet zodanig zijn gesitueerd dat het bezwijken hiervan in geval van explosie geen gevaar of schade voor de omgeving met zich meebrengt.

20. In afwijking van het gestelde in de richtlijn CPR 15-1 mag een kluis voor de opslag van gevaarlijke (afval)stoffen van binnen uit toegankelijk zijn.
21. Nabij de kluis moet een poederblusser met een inhoud van tenminste 6 kg aanwezig zijn.

II. DIESELOLIE IN EEN BOVENGRONDSE TANK

Constructie

1. De uitvoering van de bovengrondse tank moet voldoen aan de BRL-K 785 van het KIWA, 'Stalen tanks voor bovengrondse drukloze opslag van vloeistoffen'.
 2. Een tank moet blijvend vloeistofdicht zijn.
 3. De constructie van horizontale cilindrische tanks moet voldoen aan NEN 3350.
 4. De ondersteunende constructie van een tank moet uit onbrandbaar materiaal bestaan. Op plaatsen waar kans op verzakking bestaat, moet een doelmatige fundering zijn aangebracht.
 5. Het uitwendige van een tank moet tegen corrosie zijn beschermd.
 6. Een tank moet van doelmatige afsluitbare openingen zijn voorzien waardoor het inwendige wandoppervlak in voldoende mate kan worden onderzocht. Zijn de afmetingen van de tank zodanig dat dit onderzoek alleen uitvoerbaar is door het inwendige van de tanks te betreden, dan moet de tank zijn voorzien van een mangat.
 7. De tanks die geconstrueerd zijn volgens de NEN 3350 moeten voorzien zijn van een peilinrichting of een vloeistofstandaanwijzer.
Een peilinrichting of een vloeistofstandaanwijzer moet zodanig zijn ingericht dat het uitstromen van vloeistof uit de tank, ook door verkeerde werking of door breuk, onmogelijk is. Indien het defect raken van de peilinrichting een lekkage kan veroorzaken, moet de peilinrichting dezelfde sterkte hebben als de tank.
 8. De verbindingen van leidingen en flexibele verbindingstukken moeten onder alle omstandigheden even sterk zijn als de rest van de leiding.
 9. Leidingen moeten zodanig met gelaste verbindingen, flensverbindingen of fitwerk zijn uitgevoerd, dat bij zetting van de tank of de leidingen geen mechanische spanningen kunnen optreden die voor het leidingwerk schadelijk kunnen zijn. Koperen leidingen moeten elektrisch zijn geïsoleerd van de tank.
 10. Een tank moet zijn voorzien van een enkele ontluchtingsleiding met een inwendige middellijn van ten minste de helft van de inwendige diameter van de vulleiding, maar ten minste 38 mm. De uitmonding van een ontluchtingsleiding van een tank moet zich ten minste 3 m boven het maaiveld bevinden. De ontluchtingsleiding moet te allen tijde een open verbinding van de tank met de buitenlucht verzekeren, en zodanig zijn geconstrueerd dat inregenen wordt voorkomen.
 11. In elke aansluiting op een tank beneden het hoogste vloeistofniveau moet zo dicht mogelijk bij de tankwand een metalen afsluiter zijn geplaatst deze moet zodanig zijn uitgevoerd dat duidelijk is te zien of de afsluiter is geopend dan wel is gesloten. De zich direct tegen de buitenwand van de tank bevindende verbindingstukken en de appendages beneden het hoogste vloeistofniveau moeten van staal zijn vervaardigd.
 12. De vulleiding van de tank moet zijn aangesloten boven het hoogste toegestane vloeistofniveau in de tank en moet in of direct op de tank zijn voorzien van een overvulbeveiliging.
 13. Het leidingwerk moet zodanig zijn uitgevoerd, dat het mangatdeksel eenvoudig kan worden verwijderd.
- Installatie**
14. Een tank met leidingwerk en appendages moet door een door KIWA erkende installateur zijn geplaatst.

15. De tank moet zijn geplaatst boven een vloeistofdichte bak die tenminste de gehele inhoud van de tank kan bevatten. De bak moet voldoende sterk zijn om weerstand te kunnen bieden aan de als gevolg van een lekkage optredende vloeistofdruk. Zonodig moet de bak tegen verzakking zijn gefundeerd.
16. Het afdak boven de vloeistofdichte bak dient zodanig te zijn uitgevoerd, dat geen neerslag in de bak kan komen.
17. Bij het vulpunt van de tank moet een voorziening aanwezig zijn voor het opvangen van gemorst produkt en zo nodig voor het opvangen van produkt dat na de vulling terugstroomt uit de vulleiding. Er moeten voorzieningen zijn getroffen die voorkomen dat regenwater binnen de lekvoorziening raakt.
18. Een tank moet voor onderhoud en inspectie aan alle zijden op een doelmatige wijze bereikbaar zijn.
19. Indien gevaar voor mechanische beschadiging van leidingen of appendages bestaat (bv. door aanrijding of vallende voorwerpen), moeten deze hiertegen zijn beschermd.

Gebruiksvoorschriften

20. Alvorens met het vullen wordt begonnen moet door middel van een peilstok of vloeistofstandaanwijzer de vloeistofinhoud worden bepaald. Het opnemen van de vloeistofinhoud met een peilstok moet geschieden door een speciaal daartoe bestemde peilopening die, behoudens tijdens het peilen, gesloten moet zijn. Peilstokken moeten zijn vervaardigd van kunststof of van een metaal dat onedeler is dan staal (bv. aluminium), zodat vonkvorming en galvanische corrosie zo veel mogelijk wordt tegengegaan. Tevens moeten peilstokken zijn voorzien van een elastisch einde om te voorkomen dat de tankwand wordt beschadigd door het peilen.
21. Het vullen van een tank uit een tankwagen moet geschieden door een zowel aan de aanvoerende tankwagen als aan de vulleiding gekoppelde losslang. De tankwagen moet tijdens het lossen in de open lucht zijn opgesteld. Tijdens het vullen mag de peilgelegenheid niet zijn geopend.
22. Onmiddellijk nadat de vloeistof in een tank is overgebracht en de losslang is afgekoppeld moet de vulopening of vulleiding met een goed sluitende dop of een afsluiter worden afgesloten.
23. Ten minste éénmaal per jaar moet een tank op de aanwezigheid van water worden gecontroleerd. Eventueel aanwezig water moet worden verwijderd en moet worden afgevoerd naar een daarvoor bestemd inzamelpunt.
24. Een tank mag voor ten hoogste 95% met vloeistof worden gevuld. Indien een tank wordt gevuld via een vulleiding, moet deze aansluiting in de tank zijn voorzien van een overvulbeveiliging, die zodanig is uitgevoerd, dat de tank voor ten hoogste 95% kan worden gevuld. Het vulpunt moet dan zijn voorzien van een afsluiter en een morsbak, terwijl de vulleiding zonodig moet zijn voorzien van een anti-hevel systeem. De inhoud van de morsbak moet ten minste gelijk zijn aan de inhoud van de vulleiding.

Keuring & onderhoud

25. Door of namens KIWA moet een tank ten minste éénmaal per 15 jaar inwendig en uitwendig geheel worden geïnspecteerd, waarbij tevens de wanddikte moet worden gemeten. De inwendige inspectie mag alleen geschieden als er geen gevaar voor brand of explosie bestaat en maatregelen zijn getroffen om de tank veilig te betreden. Van de inspectie en meting moet een door of namens KIWA afgegeven bewijs worden overlegd aan het bevoegd gezag.

26. Een tank verkeert in slechte staat wanneer, rekening houdend met de toelaatbare maat-afwijking, minder dan 90% van de genormeerde wanddikte is overgebleven na een ge-lijkmatische aantasting door corrosie of minder dan 67% van de genormeerde wanddikte na een aantasting door putvormige corrosie. Indien een tank in slechte staat verkeert moet:
 - a. deze aantasting terstond worden gemeld aan het bevoegd gezag c.q. het vergun-ningsverlenend gezag
 - b. de vloeistof zo spoedig mogelijk doch uiterlijk binnen 2 maanden uit de tank zijn verwijderd
 - c. binnen vier maanden de geledigde tank zijn verwijderd of op andere wijze zijn voorko-men dat de tank in gebruik kan worden genomen, tenzij de tank in overleg met KIWA wordt hersteld en door KIWA een herstel-certificaat wordt afgegeven waarin is aangegeven dat de tanks weer voldoet aan de gestelde normen. Bij het buiten gebruik stellen van de tank moet worden nagegaan of bodemverontreiniging is opgetreden. Het bevoegd gezag kan nadere eisen stellen aan de wijze waarop deze controle moet plaatsvinden.
27. Beschadigingen aan de oppervlakte van de tankfundering rond de basis van de fundering moeten worden gerepareerd voordat beschadiging van de dragende fundering zal plaatsvinden.
28. De gehele installatie van de tank en de leidingen moet vloeistofdicht zijn; hetgeen voor het in gebruik nemen of na een grote reparatie door een beproeving moet worden aangetoond deze door of namens KIWA uit te voeren beproeving moet geschieden met vloeistof met een overdruk van 200 kPa. Bij de dichtheidsbeproeving moet de overdruk gedurende ten minste 15 minuten constant zijn.
Indien bij de beproeving een lekkage of een andere ongerechtigheid wordt geconstateerd mag de tank niet in gebruik worden gesteld. Vóór de beproeving moet tijdig (ten minste 2 x 24 uur tevoren) kennis worden gegeven aan het bevoegd gezag, zodat het bevoegd gezag in de gelegenheid is om bij de beproeving aanwezig te zijn. Een door of namens KIWA afgegeven bewijs van de beproeving, alsmede de resultaten hiervan, moeten aan het bevoegd gezag c.q. het vergunningverlenend gezag worden overgelegd.
29. Van elke beproeving, meting of inwendige inspectie moeten de feiten en de gegevens worden vastgelegd in een door of namens KIWA afgegeven bewijs dat moet worden opgenomen in een logboek of kaartsysteem, dat in de inrichting aanwezig moet zijn en te allen tijde aan en door het bevoegd gezag aangewezen ambtenaar moet kunnen worden getoond. Een afschrift van het beproevings- of inspectie-rapport moet aan het bevoegd gezag c.q. het vergunningverlenend gezag worden gemeld.
30. Indien aan een tank ingrijpende werkzaamheden moeten worden verricht of wanneer redelijkerwijs kan worden aangenomen dat de sterkte van de tank is aangetast, moet dit aan het bevoegd gezag c.q. het vergunningverlenend gezag worden gemeld.
31. Wanneer een tank definitief buiten gebruik wordt gesteld moet de tank worden geledigd, worden schoongemaakt en afgevoerd door een tanksaneerder die voor KIWA is gecer-tificeerd overeenkomstig BRL-K902 (REIS).

III. GASSEN IN DRUKHOUDERS

1. In de inrichting mogen niet meer soorten en hoeveelheden gassen aanwezig zijn dan in de aanvraag is aangegeven.
2. Gasflessen moeten door de Dienst voor het Stoomwezen op hun sterkte zijn beoordeeld en van een door deze Dienst erkend geldig kenmerk zijn voorzien. Flessen, waarvan de goedkeuring door de Dienst voor het Stoomwezen niet heeft plaatsgevonden of waarvan de door deze Dienst vastgestelde termijn voor herkeuring is overschreden, mogen niet in de inrichting aanwezig zijn.
3. Gasflessen mogen slechts zijn gevuld met het gas waarvoor zij zijn beproefd en waarvan de naam op de fles is aangebracht.
4. Gasflessen moeten zoveel mogelijk verticaal zijn geplaatst. Gasflessen mogen niet kunnen omvallen of met een vochtige bodem in aanraking kunnen komen. Gasflessen mogen niet worden blootgesteld aan stralende warmte.
De flessen moeten met hun appendages tegen beschadiging zijn gevrijwaard en bij brand snel kunnen worden afgevoerd.
5. Gasflessen met brandbare of brandbevorderende inhoud moeten steeds gemakkelijk bereikbaar zijn en mogen niet in de onmiddellijke nabijheid van andere brandgevaarlijke stoffen zijn opgesteld.
6. Tijdens het in gebruik zijn van een gasfles moet de sleutel voor het openen en sluiten op de afsluiter aanwezig zijn. Van niet in gebruik zijnde flessen moet de afsluiter zijn dichtgedraaid en door een kap tegen beschadiging zijn beschermd.
7. Een brander en de aan deze brander en een gasfles verbonden slangen mogen, niet in gebruik zijnde, uitsluitend worden opgehangen over een nabij de flessen geplaatst slange-zadel. De slangen moeten met slangklemmen zijn bevestigd aan de brander en aan de flessen.
8. Tussen het reduceertoestel van een acetyleen-fles en de slang moet een door de Arbeidsinspectie goedgekeurde vlamdover aanwezig zijn, tenzij een op vaste gereduceerde druk (100 kPa) afgesteld reduceertoestel gebruikt wordt, aan welk toestel een onderdrukventiel is gemonteerd.
9. Binnen 15 meter van een in gebruik zijnde gasfles met brandbare of brandbevorderende inhoud moet een poeder- of koolzuursneeuw-blusser aanwezig zijn met een vulling van ten minste 6 respectievelijk 5 kg.
10. Lege flessen moeten worden behandeld als gevulde flessen; van niet in gebruik zijnde flessen moeten de afsluiters zijn gesloten en door een kap tegen beschadiging zijn beschermd.
11. Beschadigde en/of lekke flessen moeten onverwijld in de buitenlucht worden gebracht en moeten zijn gewaarmerkt met het opschrift "defect" of "lek". Zij moeten ten spoedigste aan de leverancier worden terug gezonden. Er moeten onverwijld maatregelen worden getroffen om brand-, explosie-, en vergiftigingsgevaar te voorkomen.
12. Gasflessen met brandbare of brandbevorderende inhoud mogen om verwarring met blustoestellen te voorkomen, in geen geval "brandweerrood" zijn geschilderd.
13. Indien een acetyleendisousfles warm wordt, moeten onmiddellijk maatregelen worden getroffen. Van een en ander moet terstond kennis worden gegeven aan de plaatselijke brandweer. Het personeel dient hieromtrent geïnstrueerd te zijn.

IV. STIKSTOF IN STATIONAIR RESERVOIR

1. Vloeibare stikstof moet worden bewaard in een uitsluitend daartoe bestemd reservoir.
2. Het reservoir moet zijn voorzien van een doelmatige:
 - a. inrichting, waarmee het binnenvat kan worden geledigd;
 - b. vloeistofaanwijzer;
 - c. manometer, welke ten minste een druk kan aanwijzen die 25% hoger is dan de toelaatbare bedrijfsdruk van het reservoir.
3. Het reservoir moet van de volgende kentekenen zijn voorzien, welke moeten zijn ingeslagen, hetzij op het reservoir zonder de sterkte daarvan te beïnvloeden, hetzij op een roestvrij stalen plaat die met het reservoir metallisch is verbonden:
 - gassoort;
 - inhoud van de vacuümruimte in m³;
 - inhoud binnenvat in m³;
 - vullingsgraad in %;
 - bedrijfstemperatuur in °C;
 - toelaatbare bedrijfsdruk in bar;
 - persdruk in bar;
 - bouwjaar;
 - leverancier;
 - registratienummer;
 - keuringsinstantie.
4. Het reservoir moet zijn voorzien van ten minste één doelmatige afblaasklep, die in directe verbinding staat met de dampkamer van het reservoir. Bij gebruik van meer dan één klep moeten deze zodanig zijn gekoppeld dat er altijd één afblaasklep in directe verbinding staat met de dampkamer.
5. De afblaasklep(pen) van het reservoir moet(en) openen, wanneer de toelaatbare bedrijfsdruk wordt overschreden.
6. De stijfheid en de sterkte van de ondersteunende constructie moet voldoende zijn om schadelijke vervorming van het reservoir als gevolg van verzakking van de steunpunten of van weersinvloeden, te voorkomen.
7. Het reservoir moet door de Dienst van het Stoomwezen voor de opslag van vloeibare stikstof zijn goedgekeurd.
 *Daar waar staat "de Dienst van het Stoomwezen" mag ook "een door de Dienst van het Stoomwezen geaccepteerde deskundige" worden gelezen.
8. Het bewijs van goedkeuring dat wordt afgegeven door de Dienst voor het Stoomwezen, alsmede de verklaringen van herkeuring, welke om de 6 jaar dient plaats te vinden, moet aan burgemeester en wethouders worden overgelegd. Indien een redelijk vermoeden bestaat dat het reservoir onveilig is moet het reservoir tevens worden herkeurd.
9. Het uitwendige van de installatie moet deugdelijk tegen corrosie zijn beschermd.
10. De leidingen moeten waar mogelijk bovengronds zijn gelegd; ondergrondse leidingen moeten tegen belasting door het verkeer zijn beschermd.
11. Een leidinggedeelte tussen twee afsluiters, waarin door het opsluiten van vloeibare stikstof een ontoelaatbare drukverhoging kan ontstaan, moet zijn voorzien van een drukontlastklep.
12. In de stikstofafnameleiding moet zo dicht mogelijk bij het reservoir een afsluiter aanwezig zijn.
13. Afblaaskleppen en afblaasafsluiters moeten zijn voorzien van een afvoerleiding, welke tegen inregenen en dichtvriezen beschermd moet zijn.

14. Afblaaskleppen en de aan- en afvoerende leidingen daarvan moeten een zodanige doorlaat hebben, dat de druk in het reservoir niet meer dan 10% boven de toelaatbare bedrijfsdruk kan stijgen.
15. De aansluitkoppeling van de vulleiding (het vulpunt) van het reservoir moet deugdelijk zijn ondersteund en specifiek voor stikstof bestemd zijn.
16. Voor het bedienen van de stikstofinstallatie en voor het toezicht tijdens het vullen van het reservoir moeten één of meer personen zijn aangewezen, die voldoende geïnstrueerd zijn omtrent de bediening onder normale omstandigheden en met de te treffen maatregelen bij bijzondere omstandigheden.
17. Het reservoir mag voor ten hoogste 90% worden gevuld.
18. Afsluiters in de vulleiding mogen alleen tijdens het vullen geopend zijn; na het vullen van het reservoir moet de vulleiding worden afgesloten door een blinde flens of met een afsluitdop, beide met ventilatie-opening.
19. Reparaties aan de stikstofinstallatie mogen slechts door terzake deskundige personen worden uitgevoerd.
20. Alle leidingen en bijbehorende bevestigingen van leidingen en appendages moeten zodanig zijn uitgevoerd, dat er geen ontoelaatbare spanningen ten gevolge van montage, verzakkingen of temperatuurverschillen ontstaan.
21. Het aansluitpunt van de vulslang op het aanvoerende reservoir moet zich tijdens het vullen bevinden boven het daartoe bestemde vloergedeelte.
22. De vulslang alsmede bijbehorende koppelingen tussen het aanvoerende reservoir en het reservoir moeten van een deugdelijke constructie zijn en moeten bestand zijn tegen vloeibare stikstof; zij moeten ten minste één keer per jaar worden gecontroleerd.
23. Het terrein, waarop het reservoir alsmede het vulpunt zijn gelegen, mag niet voor onbevoegden toegankelijk zijn.
24. De tank, bovengrondse leidingen en het vulpunt moeten tegen mechanische beschadiging zijn beschermd door schamppalen, een vangrailconstructie of anderszins.
25. Het reservoir moet in goede staat van onderhoud verkeren.

V. SILO.

1. Een silo alsmede zijn ondersteunende constructie, moet zodanig zijn geconstrueerd dat alle bij normaal gebruik optredende krachten veilig en zonder blijvende of ontoelaatbare vervorming kunnen worden opgenomen.
De silo moet stabiel staan opgesteld op een voldoende draagkrachtige fundering.
2. De silo moet zijn voorzien van een opschrift waaruit duidelijk blijkt welke stof zich in de silo bevindt.
3. Het vullen van de silo mag slechts pneumatisch geschieden. De silo moet zijn voorzien van een overvulbeveiliging, bijvoorbeeld in de vorm van een niveau-aanwijzer. De silo mag slechts voor 90% worden gevuld.
4. De ontluchting van de silo moet plaatsvinden via een doek-filterinstallatie. De doekfilterinstallatie moet zodanig zijn uitgevoerd dat de stofconcentratie van de gereinigde afgevoerde lucht niet meer bedraagt dan 50 mg per m³.
Een alternatieve filterinstallatie mag slechts worden toegepast met toestemming van het bevoegd gezag. Een verzoek om een alternatieve filterinstallatie toe te passen moet voor ingebruikname schriftelijk bij het bevoegd gezag worden ingediend. Het verzoek moet in ieder geval een duidelijke omschrijving van de silo en de filterinstallatie bevatten, alsmede gegevens over het reinigingsrendement van de installatie.
Het bevoegd gezag kan nadere eisen stellen aan een alternatieve voorziening.
5. De doekfilterinstallatie moet zijn voorzien van een automatisch werkende klopinrichting waarmee het doekfilter zo vaak als noodzakelijk is voor een doelmatige werking, maar in ieder geval na iedere vulling wordt geklopt.
6. Het in het doekfilter afgescheiden stof moet in de silo worden teruggevoerd.
7. Een silo voor de opslag van poedervormige stof, alsmede een daarbij behorende transportsysteem moeten zijn beveiligd tegen elektrostatische oplading door middel van een deugdelijke aarding met aardelektroden overeenkomstig de norm de NEN 1014. De verspreidingsweerstand van de aardelektrode mag niet meer dan 5 Ohm bedragen. Isolerende delen van de installatie moeten elektrisch geleidend met elkaar zijn verbonden.
8. Tijdens het vullen van een silo moet de aanvoerende bulk-transportwagen elektrisch geleidend aan de silo zijn gekoppeld of doelmatig zijn geaard, zodat geen spanningsverschil kan ontstaan tussen de bulktransportwagen en de silo.
9. Alvorens met het vullen van een silo wordt begonnen, moet worden gecontroleerd of de verbindingen tussen de aanvoerende auto en de silo stofdicht is en of de ontluchting van de silo naar behoren functioneert. Voorzieningen moeten zijn getroffen om de losslang te kunnen laten leegstromen alvorens de slang wordt ontkoppeld.

D. HOGEDRUKREINIGER

1. Als brandstof voor een hogedrukreiniger mag slechts gasolie, lichte stookolie of petroleum worden gebruikt. Deze brandstof moet zijn opgeslagen in een tank die constructief deel uitmaakt van de hogedrukreiniger en geen grotere inhoud heeft dan 50 l. De brandstoftank moet van een doelmatige constructie zijn en zodanig zijn afgeschermd dat de inhoud onder normale omstandigheden geen hogere temperatuur kan krijgen dan 40°C.
2. Een branderinstallatie van een hogedrukreiniger moet zodanig zijn ingericht en worden onderhouden dat over het gehele regelbereik een nagenoeg rookloze verbranding wordt verkregen.
3. Een brander van een hogedrukreiniger moet zijn voorzien van een vlambeveiliging.
4. Een brandstoftank van een hogedrukreiniger mag ten hoogste voor 95% worden gevuld.
5. De uitmonding van een afvoerteiding voor verbrandingsgassen van een hogedrukreiniger moet zodanig zijn gesitueerd dat deze gassen buiten de inrichting geen hinder veroorzaken.

E. VORKHEFTRUCKS

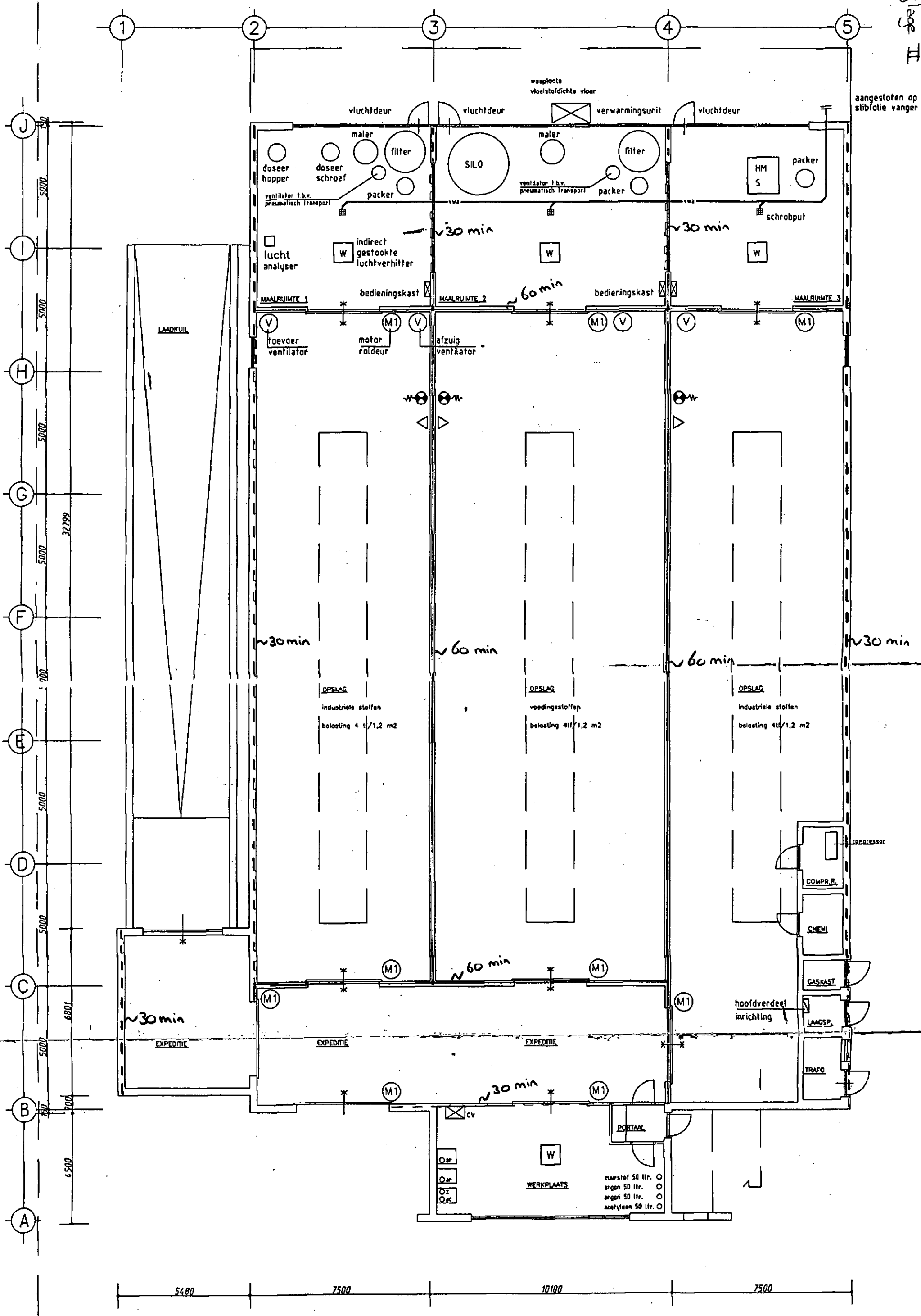
1. Een verbrandingsmotor van een vorkheftruck moet zodanig zijn afgesteld dat de uitlaatgassen nagenoeg roet- en rookloos zijn.
2. De ruimte waarin accumulatorenbatterijen van elektrische vorkheftrucks worden geladen, moet op doelmatige wijze op de buitenlucht zijn geventileerd. De elektrische installatie moet voldoen aan NEN 1010, 4e druk 1988.
3. Tijdens het laden van een accumulatorenbatterij mag binnen 2 m van de opstelplaats van de accumulatorenbatterij niet worden gerookt en mag geen open vuur aanwezig zijn.
4. Een oplaadinstallatie ten behoeve van vorkheftrucks moet zodanig ten opzichte van de accumulatorenbatterij zijn geplaatst dat zich in de oplaad-installatie geen waterstofgas kan verzamelen. Tevens moet de oplaadinstallatie zijn geaard.
5. Een oplaadinstallatie en een accumulatorenbatterij moeten overzichtelijk zijn opgesteld en te allen tijde goed bereikbaar zijn.

F. (AARD)GASINSTALLATIE(S); STOOKRUIMTE(N)1. Algemeen

1. Voor zover in deze voorschriften niet anders is bepaald, moeten gasinstallaties voor aardgas met een druk tot ten hoogste 8 bar ten minste voldoen aan de eisen gesteld in de norm NEN 1078, 4e druk 1987.
2. Materialen en apparatuur van een (aard)gasinstallatie moeten voldoen aan de GIVEG-keuringseisen of moeten rechtmatig zijn voorzien van het merk "GASKEUR", dan wel zijn voorzien van een certificaat afgegeven door een erkend certificaatbureau; koperen pijpen en soldeerfittingen moeten, indien daarvoor nog geen GIVEG-keur bestaat, van een KIWA-merk zijn voorzien, dan wel zijn voorzien van een certificaat afgegeven door een erkend certificatiebureau.
3. Voor regelmatig en vakkundig onderhoud moet worden zorggedragen. De afvoerleidingen moeten jaarlijks inwendig worden gereinigd, zonder dat roet en andere verbrandingsresten buiten de inrichting worden verspreid. Inzake de verrichte controles en het uitgevoerde onderhoud moeten verklaringen worden opgenomen in het bij de stookinstallatie behorende gasstookboek, hetwelk voor de controlerend ambtenaar in de inrichting beschikbaar moet zijn.
4. Een stooktoestel moet op een doelmatig verbrandingsgasafvoersysteem zijn aangesloten.
5. De uit een verbrandingsgasafvoersysteem ontwijkende verbrandingsgassen mogen buiten de inrichting geen overlast veroorzaken.
6. Een verbrandingsgasafvoersysteem moet zijn vervaardigd van onbrandbaar materiaal in de zin van NEN 6064, dat mechanisch voldoende stevig is en bestand tegen de te verwachten temperatuur.
7. Een verbrandingsgasafvoersysteem moet zodanig zijn uitgevoerd en geplaatst dat geen brandoverslag of doorslag is te duchten en er als gevolg van de temperatuur van het buitenoppervlak van het verbrandingsgasafvoersysteem geen brand kan worden veroorzaakt.
8. Een verbrandingsgasafvoersysteem moet zodanig zijn uitgevoerd, dat dit goed kan worden gereinigd; voorzieningen moeten zijn getroffen dat roet, vuil en condenswater zich niet zodanig kunnen ophopen of verzamelen dat daardoor de goede werking van het afvoersysteem kan worden verstoord.

II. Installaties >130 kW

1. Nieuw te plaatsen stooktoestellen met een (gezamenlijke) nominale belasting van minder dan 130 kW moeten voor de ingebruikneming aan de hand van de GIVEG-keuringseisen op goed en veilig functioneren worden gecontroleerd door het aardgasleverend bedrijf, het VEG-gasinstituut N.V. of een andere door het aardgasleverende bedrijf erkende deskundige.
2. Met aardgas te stoken stooktoestellen met een (gezamenlijke) nominale belasting van 130 kW en meer, doch niet meer dan 660 kW moeten voor de ingebruikneming en vervolgens - evenals stooktoestellen welke in gebruik zijn genomen voor het tijdstip van de vergunningverlening - telkens na 4 jaar aan de hand van de GIVEG-keuringseisen op goed en veilig functioneren worden gecontroleerd door het aardgasleverend bedrijf, het VEG-gasinstituut N.V. of een andere door het aardgasleverende bedrijf erkende deskundige.
3. Van de opstellingsruimte moet(en):
 - a. De vloer van onbrandbaar materiaal (beton) zijn of met onbrandbaar materiaal zijn bekleed, conform NEN 6064, tenzij het toestel aan de wand is bevestigd.
 - b. De wanden en de afdekking van onbrandbaar materiaal (beton) zijn of met onbrandbaar materiaal zijn bekleed, conform NEN 6064.
4. Voor toevoer van verbrandingslucht en ventilatie van de opstellingsruimte moeten toe- en afvoeropeningen zijn aangebracht, die hetzij rechtstreeks hetzij door middel van kanalen verbinding geven met de buitenlucht en die zodanig ten opzichte van elkaar zijn aangebracht, dat een goede dwarsventilatie gewaarborgd is.
5. Luchttoevoer- en luchtafvoeropeningen ten behoeve van het stooktoestel, alsmede andere openingen in wanden, vloeren en afdekkingen van opstellingsruimte moeten, evenals rookgasafvoersystemen, zodanig zijn geplaatst ten opzichte van vul- en aftappunten van motorbrandstoffen en uitmondingen van leidingen waaruit brandbare dampen of gassen kunnen ontwijken, dat ter voorkoming van brand- en explosiegevaar, bedoelde brandbare dampen of gassen niet in genoemde ruimte kunnen geraken.
6. Uitmondingen van veiligheidsventilatoren moeten zodanig zijn geplaatst dat buiten de inrichting geen overlast kan worden veroorzaakt als gevolg van daaruit ontwijkende vloeistof, damp of gas.
7. Binnen 15 m vanaf de opstelplaats van het (stook)toestel moet een koolzuursneeuw- of poederblusser met een minimum inhoud van 5 respectievelijk 6 kg aanwezig zijn.



De aandacht van de vergunninghouder wordt gevestigd op het volgende:

1. De vergunning geldt van rechtswege voor de vergunninghouder, alsmede voor zijn rechtverkrijgende.
 2. Op het moment dat gebruik wordt gemaakt van de vergunning dient aan de daarin gestelde voorschriften, alsmede aan het vermeldde in de aanvraag (deze maakt onderdeel uit van de vergunning) te zijn voldaan.
 3. De vergunning vervalt, al dan niet gedeeltelijk, indien het bedrijf niet binnen drie jaar na het onherroepelijk worden van de vergunning is voltooid of in werking gebracht.
De vergunning kan geheel of gedeeltelijk door Burgemeester en Wethouders worden ingetrokken indien:
 - a. het bedrijf is verwoest;
 - b. er gedurende drie achtereenvolgende jaren geen gebruik is gemaakt van de vergunning;
 - c. het bedrijf ontoelaatbare schade voor het milieu veroorzaakt;
 - d. de vergunninghouder hier om verzoekt;
 - e. de WVO-vergunning wordt ingetrokken.
 4. Indien de noodzaak daarvan wordt aangetoond kunnen nieuwe voorschriften worden opgelegd en voorschriften worden ingetrokken.
 5. Ook voor het uitbreiden of wijzigen van uw bedrijf, danwel het invoeren van een andere werkwijze, is vooraf een vergunning nodig. Het is wenselijk hiervoor tijdig contact op te nemen met de afdeling Milieuzaken.
 6. De vergunninghouder wordt er op attent gemaakt dat indien de vergunning niet wordt nageleefd, het gemeentebestuur gehouden is uw bedrijf geheel of gedeeltelijk te sluiten, danwel een dwangsom van maximaal f. 10.000,- per dag op te leggen zolang niet conform de vergunning wordt gewerkt.
Onafhankelijk van deze sanctiemaatregelen is er ook strafrechtelijk optreden mogelijk doordat procesverbaal wordt opgemaakt, waarna mogelijk vervolging kan plaatsvinden door het Openbaar Ministerie.
 7. Op grond van andere wettelijke bepalingen, onder andere de Arbeidsomstandighedenwet, de Warenwet en dergelijke kunnen eisen worden gesteld die zwaarder zijn dan zoals opgenomen in deze vergunning.
 8. De vergunning houdt niet in dat ook een bouwvergunning of een andere wettelijk vereiste vergunning zal worden verleend.
 9. De vergunning laat de privaatrechtelijke rechten van derden onaangetast.
 10. In uw bedrijf kunnen mogelijk afvalstoffen ontstaan die door hun aard, samenstelling of concentratie moeten worden aangemerkt als chemisch afval. Deze stoffen dienen te worden afgevoerd conform de eisen van de gelijknamige wet.
- (*) Een rechtskrachtige hinderwetvergunning is op grond van het overgangsrecht automatisch een geldige vergunning ingevolge de Wet Milieubeheer.

Voor inlichtingen omtrent het bovenstaande kunt u contact opnemen met de Milieudienst, tel.: 04920 - 87541/87542.

stempel ontvangstdatum

Afd. MILIEUZAKEN			
HIG M7	AB	SR	
14 DEC. 1994			
Te behandelen door: M 214-94			

WET MILIEUWET nr. M 19

Verzoek vergunning tevens beschrijving

AAN HET COLLEGE VAN BURGEMEESTER
EN WETHOUDERS VAN HELMOND

Naam verzoeker: P. Colyer Telefoon:

Naam van de inrichting: Custom Powders

Adres waar de inrichting is of zal worden gevestigd:

Behoort bij besluit van burgemeester en
wethouders van HELMOND d.d.
Mij bekend 11 Apr. 1995
De secretaris

Straat: Grasheemd Postcode: 5.1.2e Huisnummer:

Contactpersoon: Dhr. L. Princen Perceelsoppervlakte: 4035 m²
(drs. P.L.B.A. van Geel)

Correspondentieadres: Dhr. L. Princen

Straat: Dorpsstraat Huisnummer: 117

Postcode: 5708 GG Plaats: Helmond

- Verzoek: *
- ☒ vergunning tot het oprichten of in werking hebben
 - ☐ vergunning tot het veranderen (**)
 - ☐ vergunning tot het veranderen van de werking (**)
 - ☐ een nieuwe, de gehele inrichting omvattende, vergunning (art. 8.4)
 - ☐ een nieuwe, een gedeelte van de inrichting omvattende, vergunning (art. 8.4)

van de hierna beschreven inrichting.

* Aankruisen wat van toepassing is

** Bij het veranderen van de inrichting of de werking daarvan moet een opgave worden verstrekt van eerder verleende vergunningen en behoeven de onderstaande gegevens alleen betrekking te hebben op de veranderingen

AARD VAN DE INRICHTING (korte omschrijving van werkzaamheden, productieprocessen, opslag van stoffen enz.)

Zie bijlage 1.

In een bijlage dient een overzicht (eventueel processchema) te worden verstrekt van activiteiten en processen, grondstoffen, tussen- en eindprodukten, toe te passen energievoorziening en hierbij van toepassing zijnde emissies (lucht, geluid, afval, restwarmte).

Vóórdat U deze aanvraag indient, is het aan te bevelen om aan de hand van een ingevuld conceptformulier (met bijlagen) overleg te voeren met de afdeling Milieuzaken, bureau Milieuhygiëne (tel. 04920 - 87766).

In dit overleg met Milieuzaken zal het aantal te verstrekken exemplaren van de aanvraag worden vastgesteld.

De vragen in dit formulier zo volledig mogelijk beantwoorden:

Bij gebrek aan ruimte de gegevens op afzonderlijke bijlage(n) vermelden.

Bij deze aanvraag horen bouwkundige plattegrondtekening(en). De functie van de diverse ruimten en de daarin gevestigde activiteiten/processen dient op de tekening(en) te worden vermeld. De plaatsen waar motoren, machines, installaties, afvoerkanalen, opslag van chemicaliën, enz. zich in de inrichting bevinden, dienen op de plattegrondtekening(en) te worden aangegeven. Een dwarsdoorsnede van het gebouw dient te worden weergegeven, alsmede de ligging van het gebouw ten opzichte van de omgeving (kadastrale tekening met een straal vanuit de inrichting van ca. 500 meter). Vermogens, inhouden, aard van installaties enz. dienen in een renvoi of als bijlage te worden verstrekt.

1. Opgeef van de aan te wenden beweegkracht:

In de inrichting aanwezig

☒ elektromotoren

☒ verbrandingsmotoren:

brandstof(fen): ...diesel (heftruck)

Totaal vermogen: 276 kW en/of 66 kW
 Voor details zie renvooi c.q. tekening. zie bijlage D

2. Opgeef stookinstallaties en verwarmingsapparatuur

In de inrichting aanwezig:

Stoomketels:

☒ nee

Verwarming procesapparatuur: ☒ ja/~~nee~~ (eventueel in laatste kolom vermelden en in procesbeschrijving opnemen)

	Kapaciteit totaal		KW	Incl. procesverwarming:		KW
☒ aardgaasgestookte installaties		50		☒ nee		300
☐ oliegestookte installaties				☐ ja/nee		
brandstof(fen):						
☐ anders gestookte installaties				☐ ja/nee		
brandstof(fen):						
☐ elektrische verwarmingsapparatuur				☐ ja/nee		

Voor details zie renvooi c.q. tekening.

Bestaat er in de inrichting een energiebesparingsprogramma of wordt een dergelijk programma ontwikkeld: ☒ nee

Zo ja, in een bijlage informatie hierover verstrekken.

3. Worden in de inrichting gassen in flessen of tanks gebruikt of opgeslagen:

☒ ja/~~nee~~

Zo ja: Soort gas:

Inhoud per drukvat:

Totaal inhoud:

(in liters waterinhoud)

Stikstof			30.700 liter
Zuurstof		50 liter	100 liter
Argon			200
Acetyleen			100

4. - Worden in de inrichting ontplofbare stoffen vervaardigd, her(ver)pakt, verwerkt, op- of overgeslagen: ☒ nee

- Worden in de inrichting nitraathoudende stoffen en/of bestrijdingsmiddelen opgeslagen: ☒ nee

- Worden in de inrichting gevaarlijke stoffen gebruikt en/of opgeslagen: ☒ ja/~~nee~~

- Worden de stoffen volgens CPR-15 opgeslagen: ☒ ja/~~nee~~/~~opzettend~~

Indien op één of meerdere vragen met "ja" is geantwoord, dient hieronder, of op een bijlage nadere informatie over de stoffen te worden verstrekt:

Soort stof:	Hoeveelheid maximale voorraad in kg/liter	Klasse*	Verpakking c.q. wijze van opslag
Zie bijlage 1, Paragraaf 1.2			
.....			
.....			
.....			
.....			

* Klasse-indeling:

- | | | | |
|----------------|-------------------|---------------|--------------------------------------|
| 1. ontplofbaar | 3. zeer vergiftig | 5. schadelijk | 7. irriterend |
| 2. oxiderend | 4. vergiftig | 6. corrosief | 8. (licht) ontvlambare vaste stoffen |
- (eventueel produktbladen, data-sheets bijvoegen)

5. Worden er in de inrichting (licht) ontvlambare en/of brandbare vloeistoffen opgeslagen in emballage: ☒ ja

Zo ja: Soort vloeistof:

Hoeveelheid:

Verpakking:

Thinner		40 liter		Plastic vaatjes
.....				
.....				

Geschiedt de opslag volgens CPR-15:

☒ ja/~~nee~~/~~opzettend~~

6. Worden in de inrichting vloeistoffen opgeslagen in tanks: .. ja/nee ..

a. Ondergrond: ☒ ja/nee

Soort vloeistof:	Inhoud tank:	Kiwa-tank:	Kathodisch beschermd:
.....		ja/nee	metaal/kunststof ja/nee enkelwandig/dubbelwandig
.....		ja/nee	metaal/kunststof ja/nee enkelwandig/dubbelwandig
.....		ja/nee	metaal/kunststof ja/nee enkelwandig/dubbelwandig

(Indien van toepassing: meldingsformulieren B.O.O.T. invullen: informeer bij de afdeling Milieuzaken)

Laatste keuringsattesten van tanks, Kiwa verklaringen c.q. keuringsverslagen zijn als bijlage(n) bij deze aanvraag gevoegd.

b. Bovengrond: ja/nee

Soort vloeistof:	Inhoud tank:	Voorzieningen bodembescherming
dieselolie.....	1.000 liter	calamiteitenbak/dubbelwandig
.....		calamiteitenbak/dubbelwandig

7. Geluidhinder: trillinghinder (niet van toepassing op alle bedrijven, informeer bij de afdeling Milieuzaken):
in een bijlage moet een overzicht worden gegeven van de geluidbelasting van de inrichting, waarin in ieder geval moet zijn opgenomen:

- inventarisatie van relevante vaste geluidbronnen, hun geluidniveau, lokatie en bedrijfstijden.
- inventarisatie van relevante mobiele geluidbronnen (transportmiddelen), hun geluidniveau, lokatie en bedrijfstijden.
- welke voorzieningen zijn/worden getroffen om geluidhinder te voorkomen.

Akoestisch rapport bijgevoegd: ja/nee

8. Afvalwater: Om te kunnen beoordelen of voor uw inrichting een lozingsvergunning nodig is dient u het inlegformulier "Afvalwater" in te vullen.

WVO-vergunning aangevraagd: ☒ ja/nee

9. Luchtverontreiniging

a. Opgeef van afvoeren van rookgassen van verwarmingsinstallaties

	hoogte afvoer boven	vindt reiniging van de afgevoerde
	hoogte daklijn	gassen plaats:
kantoor/werkplaats.....	± 0,5 m.....	☒ ja/nee
verw. unit maalruimte 2.....	± 0,5 m.....	☒ ja/nee

Indien reiniging van afgevoerde dampen plaatsvindt, op welke wijze geschiedt dit:

b. Zijn er emissies van overige dampen, gassen en stoffen (inclusief geuremissie) naar de lucht: ja.

Zo ja, dan moet in een bijlage een overzicht worden gegeven van de emissies naar de lucht, waarin in ieder geval moet zijn opgenomen:

- inventarisatie van alle afvoeren, de aard en samenstelling van de afgevoerde luchtstroom, het debiet in m³/uur en de massaconcentratie in kg/uur;
- de voorzieningen welke zijn/worden getroffen om luchtverontreiniging te voorkomen/beperken en het rendement van deze voorzieningen.

Zie bijlage 1. Paragraaf 1.3.4

Rapportage lucht-emissies bijgevoegd: ☒ ja/nee

10. Bodemverontreiniging

Welke voorzieningen zijn getroffen ter voorkoming van bodemverontreiniging:

Zie bijlage 1. Paragraaf 1.3.1.

Is (zijn) bodemonderzoek(en) (evt. indicatief) uitgevoerd: ☒ ja/nee

Zo ja, rapporten als bijlage toevoegen aan de aanvraag.

11. Afvalstoffen/Chemisch afval

Zie bijlage 1. Paragraaf 1.3.2

In een bijlage dient te worden vermeld welke afvalstoffen in de inrichting ontstaan, hoe deze worden opgeslagen en door wie deze worden ingesameld, met vermelding van afvalstroomnummer (indien van toepassing).

In de bijlage dienen tevens de maatregelen te worden vermeld, die in de inrichting worden genomen ten behoeve van:

- het voorkomen of beperken van afvalstoffen;
- de mogelijkheden van hergebruik of anderszins nuttige toepassing van de afvalstoffen.

12. Werkdagen en werktijden (evt. ploegdienst): Werkdagen ma t/m vr
Werktijden dagelijks van: 08.00 - 24.00 uur
☐ overig (zo concreet mogelijk vermelden):
Los- en laadtijden grondstoffen en produkten: Hoofdzakelijk tussen 7.00 en 19.00 uur

13. Opgave brandpreventieve maatregelen (eventueel op tekening aangeven):
Zie tekening WM-03
Is een aanvalsplan/bedrijfsnoodplan aanwezig: ☒ nee

14. Bouwvergunning:
☐ Niet vereist
☐ Verstrekt op: (datum)
☐ Aangevraagd op: (datum) Kopie van de aanvraag als bijlage bij deze aanvraag bijvoegen.
☐ (Mog) niet aangevraagd. (Gelijktijdig met het indienen van de aanvraag bouwvergunning dient een kopie hiervan te worden verstrekt aan de afdeling Milieuzaken.)

15. Milieuzorgsysteem/Bedrijfsmilieuplan
Indien in uw inrichting een Milieuzorgsysteem c.q. Bedrijfsmilieuplan is ontwikkeld c.q. in ontwikkeling is dienen relevante gegevens als bijlage bij deze aanvraag te worden gevoegd:
- is in de inrichting een Milieuzorgsysteem aanwezig/in ontwikkeling: ☒ nee
- is in de inrichting een Bedrijfsmilieuplan aanwezig/in ontwikkeling: ☒ nee
- sluit uw bedrijf zich aan bij landelijke ontwikkelingen op dit gebied voor uw branche, b.v. in het kader van het doelgroepenbeleid: ☐ ja/nee
Zo ja, wat is de stand van zaken:
- op welke wijze wordt de milieubelasting in de inrichting vastgesteld en geregistreerd:
☐ er vindt geen vaststelling en registratie plaats.
☐ vaststelling en registratie vindt plaats volgens een schema dat als bijlage bij deze aanvraag is gevoegd.

16. Opgave van bijzondere voorvallen (storingen, calamiteiten) welke zich redelijkerwijs in de inrichting kunnen voordoen: Stofexplosie in filtercabinet maalruimte 1 en 2.
Welk effect kunnen deze voorvallen hebben op de omgeving en/of het milieu: Redelijkerwijs weinig effect als gevolg van toepassing van vlamdovers (suppressors) zie bijlage 1. Paragraaf 1.4
Welke maatregelen worden bij een bijzonder voorval getroffen:
Is het Besluit Risico's zware ongevallen van toepassing: ☒ nee
Rapport inzake externe veiligheid bijgevoegd: ☒ nee

17. Toekomstige ontwikkelingen: Fase 2. Na ca. drie jaar na start, het bouwen van drie extra bewerkingsruimten met opslag.
Fase 3. Na ca. zes jaar het bouwen van vier extra bewerkingsruimten met opslag.

18. Aantal werknemers: 9 produktiemedewerkers
..... 5 werknemers ondersteunende sector (b.v. kantoor)

Productie capaciteit per jaar:

Bij dit type bedrijf moeilijk in te schatten.

Aantal bijlagen: 2 Ondertekening: Plaats: HELMONA Datum: 19-12-99

- Bijlage 1.
- Bijlage A t/m D + dokumentatie van het bedrijf

- Tekeningen: blad WM-01
- WM-02
- WM-03

- Geluidrapport

BOUWADVIESBURO L. PRINCEN
Dorpsstraat 117 - 5708 GG STIPHOUT
Telefoon 04920-44222

Naam: L. PRINCEN
Functie: ADVISEUR

5.1.2e

(Handtekening)

Inlogformulier "Afvalwater" behorende bij de aanvraag om Milieuvergunning.

A. Vragen met betrekking tot vergunningplicht in het kader van de Wet verontreiniging oppervlaktewateren (WVO)

Aard van de lozing

- Opm. Bg het Waterschap De Aa is een verzoek tot aanheffing ingediend.
1. Loost u water direct op oppervlaktewater (sloot, kanaal, rivier)? ☒ ja : ga naar vraag 3
☐ nee : ga naar vraag 2
 2. Loost u water via het gemeentelijk schoonwaterriool op oppervlaktewater? ☐ ja : ga naar vraag 3
☐ nee : ga naar vraag 4a
 3. Betreft de lozing van water op oppervlaktewater één van de hieronder aangegeven soorten?
☐ ja : kruis deze aan (zie opmerking onder vraag 4 b)
☒ nee : verdere invulling van dit inlogformulier is niet nodig.
☐ a. huishoudelijk afvalwater, zo ja: ☐ de hoeveelheid is meer dan 4.000 m³/jaar
☐ het bedrijf heeft meer dan 100 werknemers
☐ b. verontreinigd regenwater
☐ c. koelwater
☐ d. procesafvalwater.
 - 4a. Loost u water op het gemeentelijk vuilwaterriool? ☐ ja : ga verder bij 4b
☐ nee : verdere invulling van dit formulier is niet nodig
 - 4b. Behoort het bedrijf of instelling of een onderdeel daarvan waarvoor de vergunning wordt aangevraagd tot een van de hieronder aangegeven categorieën?
☐ ja : kruis deze aan, zie opmerking onder deze vraag
☐ nee : ga naar vraag 5
 - ☐ a. (petro)-chemische industrie;
 - ☐ b. ertsverwerkende industrie;
 - ☐ c. bedrijven die afvalstoffen opslaan, behandelen of verwerken;
 - ☐ d. bedrijven die oppervlakken van materialen behandelen;
 - ☐ e. verf-, lak- en drukinktfabrieken;
 - ☐ f. leerlooierijen;
 - ☐ g. bedrijven die hout impregneren;
 - ☐ h. vatenwasserijen en tank(auto)cleaningsbedrijven;
 - ☐ i. papier- en kartonindustrie;
 - ☐ j. zeefdrukkerijen;
 - ☐ k. fotografische bedrijven die laboratoria hebben met een productiecapaciteit van meer dan 20.000 m² papier per jaar, uitgaande van 2.500 bedrijfsuren per jaar;
 - ☐ l. textielveredelingsbedrijven;
 - ☐ m. bedrijven die backinglagen op tapijt aanbrengen;
 - ☐ n. algemene, academische en categorale ziekenhuizen;
 - ☐ o. geïntegreerde laboratoria die meer dan 10.000 m³ afvalwater per jaar lozen en analytische laboratoria;
 - ☐ p. houtreinigingsbedrijven;
 - ☐ q. bedrijven die meer dan 1.000 personenauto's per jaar deconserveren;
 - ☐ r. motorrevisiebedrijven;
 - ☐ s. bedrijven die zuurstofbindende stoffen met een jaargemiddelde vervuilingswaarden van 5.000 inwonerequivalenten of meer lozen, alsmede bedrijven die gemiddeld per jaar meer dan 500 m³ afvalwater per dag lozen.

Opmerking:

Indien onder 3 a, b, c of d van toepassing is en/of vraag 4b met "ja" beantwoord is, dan bent u vergunningplichtig op grond van de Wet verontreiniging oppervlaktewateren (WVO).
In dat geval wordt u verzocht contact op te nemen met het waterschap De Aa (bureau bestuurlijke en juridische zaken, tel. 073-128662), om de WVO-vergunningprocedure op te starten.

B. Vragen met betrekking tot vergunningplicht/kennisgevingsplicht in het kader van de Lozingsverordening riolerings 1992 (LVR)

5. Loost u uitsluitend huishoudelijk afvalwater op het gemeentelijk vuilwaterriool? ☐ ja : geen verdere actie nodig
☒ nee : ga naar vraag 6
6. Behoort uw bedrijf tot één van de volgende categorieën: ☐ ja : wilt u deze dan aankruisen; voor de lozing is een LVR-vergunning noodzakelijk*
☐ nee : voor de lozing is een LVR-kennisgeving noodzakelijk*
 - ☐ a. grafische bedrijven, met uitzondering van diepdrukkerijen met een eigen cilindervervaardiging en zeefdrukkerijen;
 - ☐ b. fotografische bedrijven die laboratoria hebben met een productiecapaciteit van ten hoogste 20.000 m² papier per jaar, uitgaande van 2500 bedrijfsuren per jaar;
 - ☐ c. laboratoria, met uitzondering van geïntegreerde laboratoria die meer dan 10.000 m³ afvalwater per jaar lozen en analytische laboratoria;
 - ☐ d. textielfabrieken, met uitzondering van textielveredelingsbedrijven;
 - ☐ e. psychiatrische ziekenhuizen, inrichtingen voor zwakzinnigen en verpleegtehuizen;
 - ☐ f. accufabrieken;
 - ☐ g. bedrijven die zuurstofbindende stoffen met een jaargemiddelde vervuilingswaarde van 100 tot 5000 inwonerequivalenten lozen, alsmede bedrijven die gemiddeld per jaar tussen de 50 en 500 m³ afvalwater per dag lozen;
 - ☐ h. champignonkwekerijen;
 - ☐ i. chemicaliëngroothandels en -verwerkers;
 - ☐ j. bedrijven die jaarlijks niet meer dan 1.000 auto's deconserveren;
 - ☐ k. optische bedrijven;
 - ☐ l. poetsdoekwasserijen;
 - ☐ m. tectyleerbedrijven, voor zover niet in combinatie met een motorrevisiebedrijf;
 - ☐ n. (verf)sputinrichtingen;
 - ☐ o. vulkaniseerbedrijven.

* De hiervoor benodigde formulieren zijn verkrijgbaar bij de afdeling Milieuzaken van de gemeente Helmond.

Bijlage 1. Aard van de inrichting

De inrichting bestaat uit een kantoor en een bedrijfshal (zie tekeningen WM-01 t/m WM-03).

De beschrijving van de aard van de inrichting is verdeeld over de volgende paragrafen:

- 1.1 Aktiviteiten
- 1.2 Grondstoffen
- 1.3 Emissies
 - 1.3.1 Bodem
 - 1.3.2 Afvalstoffen
 - 1.3.3 Afvalwater
 - 1.3.4 Lucht
 - 1.3.5 Geluid
 - 1.3.6 Energie

1.4 Veiligheid

Afd. MILIEUZAKEN			
Hfd M7	AB	SR	
14 DEC. 1994			
Te behandelen door: M 214-94			

1.1 Aktiviteiten:

De activiteiten betreffen o.a. het vermalen, drogen, mengen, zeven en verpakken van poeders die ter bewerking worden aangeboden door diverse klanten.

De bewerkingsactiviteiten zullen plaats vinden in drie afzonderlijke maalruimten, zie plattegrondtekening WM-03.

Aktiviteiten in maalruimte 1:

In deze ruimte zal koudmalen plaats vinden. In bijlage A is een beschrijving toegevoegd, alsmede een processchema.

Ten behoeve van het koudmalen zal aan de buitenzijde van het gebouw (zie plattegrondtekening WM-01) een stikstoftank worden geplaatst. Zie voor specificaties van de tank bijlage B, blad 1 en 2 en voor de veiligheidsinformatiebladen van stikstof bijlage B, blad 3 en 4.

De te bewerken stoffen vallen onder de categorie industriële stoffen.

Behoort bij besluit van burgemeester en
wethouders van HENKHOED d.d.
Mij bekend.
De secretaris,
5.1.2e
11 APR. 1995
(drs. P.L.B.A. van Geel)

Aktiviteiten in maalruimte 2:

Het proces in maalruimte 2 is modulair van opbouw. Vanuit een bepaalde basisopstelling (zie bijlage C, blad 1) zijn door toevoeging of weglaten van bewerkingsmodules de volgende processen mogelijk:

- het verwisselen van de opgestelde maler (nr. 4) met een ander type maler (e.e.a. is afhankelijk van de door de klant gewenste fijnheid);
- een droogproces, zie bijlage C, blad 2;
- een zeefproces, zie bijlage C, blad 3;
- een mengproces, zie bijlage C, blad 4;
- het verwijderen van de opgestelde maler en het systeem geschikt maken voor het verpakken van poeders uit grootverpakking in kleine verpakking.

De in deze ruimte te bewerken stoffen vallen onder de categorie voedingsstoffen.

Aktiviteiten in maalruimte 3:

In deze ruimte zullen stoffen vermalen worden volgens het processchema van bijlage C, blad 5. De te bewerken stoffen worden tussen rollen geperst tot schijven die hierna worden vermalen en eventueel hierna worden gezeefd.

De te bewerken stoffen vallen onder de categorie industriële stoffen.

1.2 Grondstoffen

Het opstellen van een grondstoffenlijst is bij dit type bedrijf (loonbedrijf) niet mogelijk.

De te bewerken stoffen kunnen zowel in bulk per tankauto als in grootverpakking (big bags) of kleinverpakking worden aangevoerd.

De stoffen die bewerkt zijn worden in klein- of grootverpakking met vrachtauto's afgevoerd.

Ten behoeve van de opslag van de big bags en de kleinverpakking is voorzien in een aangrenzende opslagruimte, zie plattegrondtekening WM-03. Zowel de big bags als de kleinverpakkingen worden op pallets geplaatst.

Ten behoeve van opslag van stoffen die vallen onder de CPR-15 richtlijn wordt voorzien in een bouwkundige kluis met een maximale capaciteit van 2.500 kg cq. 2.500 liter.

Indien in de toekomst grotere hoeveelheden in voorraad zijn dan 2.500 kg cq. liter die onder CPR-15 vallen, dan zal voorzien worden in losse kluizen.

In de werkplaats bevinden zich een aantal gasflessen van 50 liter (2x zuurstof, 2x acetyleen, 4x argon) en een geringe hoeveelheid smeermiddelen en olie.

1.3 EMISSIES

In deze paragraaf worden de bronnen van emissies en de maatregelen beschreven die deze emissies, afkomstig van de diverse activiteiten, naar de diverse milieucompartimenten moeten voorkomen of verminderen.

1.3.1 Bodem

Ter voorkoming van emissies naar de bodem zullen de vloeren in de bedrijfshal vloeistofdicht uitgevoerd worden.

Achter de maalruimten wordt voorzien in een wasplaats. Deze zal voorzien worden van een vloeistofdichte vloer.

Op het buitenterrein bij de bovengrondse opslagtank voor dieselolie (1.000 liter) onder een afdakje worden geplaatst. De opslagtank zal geplaatst worden in een kunststof opvangbak van voldoende opvangcapaciteit. Tevens zal voorzien worden in een vloeistofdichte parkeerplaats met afschot naar een afvoerput welke op de vuilwaterafvoer met slib/olievanger wordt aangesloten (zie plattegrondtekening WM-01).

De overige verharding van het buitenterrein zal bestaan uit klinkerbestrating.

1.3.2 Afvalstoffen

De volgende afvalstoffen kunnen worden onderscheiden:

Bedrijfsafvalstoffen:

De bedrijfsafvalstoffen bestaan uit lege papieren verpakkingen, kantoorafval en gemorste poeders en mengsels van poeders die niet vallen onder het BAGA (Besluit Aanwijzing Gevaarlijke Afvalstoffen). Ten behoeve van de opslag en afvoer hiervan wordt voorzien in een afvalcontainer.

Gevaarlijke afvalstoffen:

De gevaarlijke afvalstoffen bestaan uit gemorste poeders die vallen onder het BAGA en KGA (klein gevaarlijk afval). Ten behoeve van de opslag naar categorie zal, indien van toepassing, voorzien worden in diverse afvalcontainers.

Mede ten behoeve van een optimale bedrijfsvoering zal een afvalstoffenregistratie worden bijgehouden.

1.3.3 Afvalwater

Voorzien zal worden in een gescheiden rioleringsstelsel. Het hemelwater zal via een slibvangput worden geloosd op de Nieuwe AA, zie plattegrondtekening WM-01.

Het totale waterverbruik zal ca. 160 m³ per jaar bedragen. Dit getal is ontleend aan een extrapolatie van de gebruikscijfers in Engeland.

Zowel in als achter de maalruimten zal worden voorzien in afvoerputten welke worden aangesloten op de vuilwaterriolering (zie plattegrondtekening WM-01 en WM-03).

Afvalwater ontstaat tijdens schoonmaakactiviteiten in de maalruimten en op de wasplaats achter de maalruimten en in het kantoorpand afkomstig van sanitaire toestellen en wasmachine (werkkleding).

Het afvalwater afkomstig van sanitaire toestellen in het kantoor zal rechtstreeks geloosd worden op het openbare rioolstelsel.

Ten behoeve van voorzuivering van het afvalwater dat afkomstig is uit de maalruimten en de wasplaats zal voorzien worden in een slib/olievanger (inhoud 1 m³).

In de afgaande leiding van de slibvanger zal worden voorzien in een handmatig te bedienen afsluitklep.

Deze preventieve voorziening wordt nu reeds meegenomen voor het geval in de toekomst mogelijk sprake zal zijn van schoonmaakactiviteiten waarbij stoffen geloosd zouden worden die vallen onder het genoemde in de Bijlage van het Uitvoeringsbesluit artikel 1, lid 3, Wet Verontreiniging Oppervlaktewateren.

Indien een stof bewerkt moet worden die niet geloosd mag worden en dus valt onder het hiervoor genoemde besluit dan zullen de volgende activiteiten worden ondernomen voordat met schoonmaken van de installatie wordt begonnen:

- sluiten van de afsluitklep in afgaande leiding van slibvanger;
- het leeg laten maken van de slibvanger;
- na bewerking van de stof, het met water schoonmaken van de installatie;
- het leeg laten maken van de slibvanger;
- openen van de afsluitklep.

De verwachting is dat het bewerken van stoffen die niet geloosd mogen worden bijna niet voor zal komen.

Per bewerkingsruimte wordt na iedere order/opdracht de bewerkingsinstallatie met leidingwater gereinigd. Dit kan zowel binnen als buiten op de wasplaats achter de bewerkingsruimte plaats vinden.

Ook de ruimte zelf wordt na iedere order/opdracht gereinigd met leidingwater.

1.3.4 Lucht

Op plattegrondtekening WM-01 zijn de diverse emissiepunten naar de lucht aangegeven.

Bij de installaties in maalruimte 1 en 2 wordt gebruik gemaakt van pneumatisch transport (luchtstroom tot ca. 4.500 m³/h). Voor het scheiden van de lucht en de bewerkte poeders wordt gebruik gemaakt van een zogenaamd filter-cabinet. Dit betreft een roestvrij stalen filter cabinet, type Hosokawa Micron 255-8-2.9, afmetingen: hoogte 4,25 m en doorsnede 1,3 m. Deze bevat 25 filterzakken welke uitneembaar zijn.

De filterzakken worden in de maalruimte na iedere opdracht met leidingwater schoongemaakt.

Er zullen filterzakken worden gebruikt met een rendement van maximaal 25 mg/m³. De gereinigde lucht wordt bovendaks afgevoerd.

Uitgaande van de mogelijkheid dat in de toekomst sprake kan zijn van bewerking van stoffen waarbij sprake is van geuremissies via de ventilator van het pneumatisch transport zal de installatie zodanig uitgevoerd worden dat te allen tijde geurfilters gemonteerd kunnen worden.

Ten behoeve van ventilatie worden de maalruimten 2 en 3 elk apart met een ventilatievoud van 2 afgezogen. Bij maalruimte 1 zal tevens een toevoerventilator worden aangebracht. In geval sprake is van een dreigend tekort aan zuurstof (stikstof is namelijk zuurstofbindend) zal deze door een zogenaamde airanalyser automatisch worden ingeschakeld (zie paragraaf 1.4 Veiligheid).

De lucht in de maalruimten zal geen noemenswaardige stofconcentraties bevatten, het toepassen van stoffilters bij genoemde afzuigventilatoren vindt dan ook niet plaats.

1.3.5 Geluid

Zie het als bijlage toegevoegde geluidrapport.

1.3.6 Energie

Het perceel zal worden aangesloten op het openbare middenspanningsnet via een trafo van 200 kVA. Het totaal 'geïnstalleerde' vermogen zal ca. 258 kW bedragen.

Zie voor renvooiijst elektrische vermogens bijlage E.
Het gelijktijdig vermogen wordt geschat op 130 kW.

Ten behoeve van het drogen van poeders (maalruimte 2) wordt gebruik gemaakt van een gasgestookte verwarmingsunit (capaciteit 300 kW) in combinatie met een indirect gestookte micron drier. De warme lucht neemt het vocht op van de te bewerken stof die zich in de luchtstroom bevindt. Het filter zorgt voor scheiding van lucht en poeder. (zie bijlage C, blad 2).

Ten behoeve van de ruimteverwarming van het kantoor en de bedrijfshal zal zowel in de bedrijfshal als in het kantoor worden voorzien in VerbeterdRendement-CV-ketel (kantoor: capaciteit 20 kW; bedrijfshal: capaciteit 30 kW). In het kantoor zal worden voorzien in radiatoren. In de werkplaats en de maalruimten zal worden voorzien in indirect gestookte luchtverhitters die worden aangesloten op het CV-leiding-net.

1.4 VEILIGHEID

In de maalruimten zullen alle metalen installatieonderdelen geaard worden.

De bedieningskasten, en de verlichting in de maalruimten zullen explosie veilig worden uitgevoerd.

Ter voorkoming van stofexplosie als gevolg van het mogelijk aanwezig zijn van metalen deeltjes in de te bewerken stoffen zal worden voorzien in magneten om metalen deeltjes in de te bewerken stoffen te verwijderen.

Ter voorkoming van een stofexplosie in de installaties van maalruimte 1 en 2 zullen de filterbehuizingen voorzien worden van zogenaamde suppressors. Bij een aanvang van een stofexplosie wordt door de suppressors (2 stuks per filtercabinet) automatisch een hoeveelheid stikstof ingeblazen (zie bijlage C, blad 6). De stikstof bevindt zich in een drukvaatje.

Als extra beveiliging wordt voorzien in een explosieluik. In geval de suppressors falen in het doven van een beginnende stofexplosie worden de gevolgen van een stofexplosie beperkt daar de overdruk in de installatie via het explosieluik en een breekplaat in het dak naar buiten toe kan afvloeien.

In maalruimte 1 zal, als gevolg van gebruik van stikstof in het proces, worden voorzien in een zogenaamde luchtanalyser. Deze luchtanalyser bewaakt de conditie van de lucht in de maalruimte en geeft een alarm indien de concentratie stikstof te hoog en de concentratie zuurstof te laag dreigt te worden. Bij een alarm wordt de toevoerventilator voor frisse lucht automatisch ingeschakeld.

Behoort bij besluit van burgemeester en
wethouders van M&L&D d.d.
Mij bekend.
De secretaris,

5.1.2e

11 APR. 1995

(drs. F.L.B.A. van Geel)

Afd. MILIEUZAKEN			
Hfd. MZ	MH	MB	SR
14 DEC. 1994			
Te behandelen door:			
M 214-94			

Koudmalen is een moderne methode om produkten te verkleinen. Het principe berust op het diepkoelen van het produkt, voordat dit gemalen wordt. Dit heeft als voordeel, dat de vrijkomende warmte bij het malen geen nadelige invloeden meer heeft op de kwaliteit van uw produkt.

Met name voor produkten in de voedingsmiddelen-industrie betekent dit, dat een aantal 'klassieke' maalproblemen op te lossen zijn, zonder dat grote investeringen noodzakelijk zijn. Koudmalen is in vrijwel elk maalproces in te passen.

De benodigde koeling (tot -196°C) wordt verzorgd door vloeibare stikstof of vloeibare koolzuur te gebruiken. Deze produkten zijn inert en hebben een beschermende werking op het produkt, omdat zuurstof tijdens het malen buitengesloten wordt. Door de extreme kou wordt het produkt bros en leent zich uitstekend voor vermalen.

Betere kwaliteit

Produkten kunnen nu onder de optimale temperatuur vermalen worden. Deze temperatuur is zeer laag, waardoor oververhitting van produkten uitgesloten is. Vluchtige (zoals etherische oliën) en vochtige bestanddelen kunnen niet meer uitdampen. De volledige smaak en aroma van het produkt blijven gehandhaafd. Chemische veranderingen kunnen bij deze lage temperaturen niet optreden en oxidatie van het produkt wordt voorkomen, omdat het gehele maalproces zich afspeelt in een inerte (lees: zuurstofvrije) atmosfeer.

De cryogene koeling heeft tot gevolg dat het produkt bros wordt. In deze toestand is de materie uitstekend te

vermalen, omdat het produkt breekt in plaats van *verscheurt*. De gladde breukvlakken, die daardoor ontstaan, zorgen dat het maalgoed goede loopeigenschappen krijgt (free-flowing).

Deze 'natuurlijke' vermalen voorkomt klonten en sinteren van het produkt na het malen. Het blijkt levens, dat de korrelgrootteverdeling binnen nauwere grenzen komt te liggen. Koudmalen resulteert dus in een regelmatige en soepele verkleining van het produkt, waarbij alle oorspronkelijke eigenschappen bewaard blijven.

Conventioneel malen: ruwe breukvlakken.



Hogere produktiviteit

Koudmalen heeft een hogere doorzet tot gevolg. Door de nauwe korrelgrootteverdeling namelijk is over-flow van het produkt beduidend minder, waardoor het rendement van de eerste maalgang groter wordt. Misschien nog wel van groter belang is, dat produktiestilstand door onderhoud van de molen voor een groot deel overbodig wordt. Versmeren en dichtslibben van de molen kan, door de lage temperatuur waarbij gewerkt wordt, voorkomen worden.

Het energieverbruik per kilo produkt daalt aanzienlijk. Het produkt is immers op die temperatuur gebracht, waarbij het zich het beste leent voor vermalen. De benodigde maal-energie is geringer.

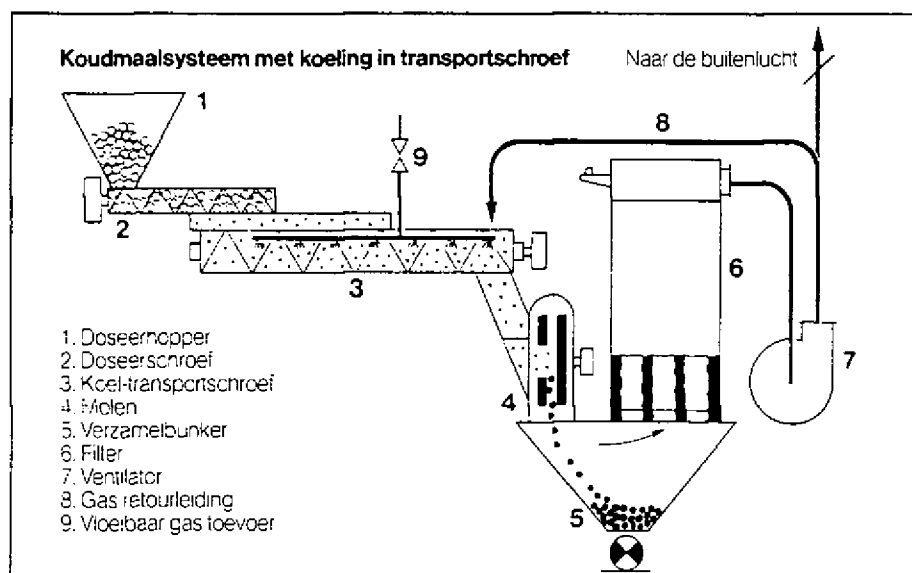
Meer maalmogelijkheden

De warmte-ontwikkeling bij het malen van produkten leidt met name tot problemen als tot zeer fijne korrelgrootte gemalen moet worden. Produkten worden taai, smelten, gaan klonten en laten zich hierdoor moeilijk vermalen.

Met koudmalen leidt deze warmte-ontwikkeling niet tot hoge temperaturen. Integendeel, de temperatuur

Koudmalen: gladde breukvlakken.





wordt dusdanig laag ingesteld (zie temperatuurdiagram) dat het produkt bros blijft. Hierdoor kunnen zelfs 'onmaalbare' produkten tot ongekend kleine korrelgrootte vermalen worden.

Veiligheid

Het malen vindt in een inerte atmosfeer plaats. Daardoor kunnen zelfs brandbare stoffen zonder gevaar voor betrokken operators vermalen worden. Stofexplosies kunnen in het geheel niet meer voorkomen.

Wanneer deze veiligheid voor u van groot belang is en koudmalen biedt u geen verdere voordelen, dan is er een tussenoplossing: inert malen. Hierbij wordt slechts zoveel inert gas toegevoegd, dat de zuurstof in het maalsysteem verdrongen wordt. Hiermee is het mogelijk met een zeer laag gasverbruik een hoge graad van veiligheid te bereiken. Doordat het benodigde gas vloeibaar ingebracht wordt, kan de beschikbare koude toch benut worden voor het afvoeren van maalwarmte.

Koudmalen is economisch

Met koudmalen wordt het maalverlies aanzienlijk teruggebracht. Kleine deeltjes kunnen niet meer ontsnappen, omdat het vrijkomende gas via een gesloten systeem wordt teruggeleid. Maar belangrijker nog, met name bij voedingsmiddelen, is, dat uitdamping van vocht en oliën achterwege blijft. Hierdoor wordt gewichtsverlies van het te malen produkt voorkomen.

Koudmalen maakt een hogere doorzet mogelijk, zonder dat de molen frequent onderhouden hoeft te worden.

Versmeren en dichtslibben komen immers nauwelijks meer voor. Ook slijtage aan messen, slagbladen en pennen wordt minder.

De hogere produktiviteit heeft als voordeel, dat de capaciteit van de molen groter wordt, waardoor piekbelasting van de molen beter opgevangen kan worden. In bepaald gevallen kan zelfs een uit-

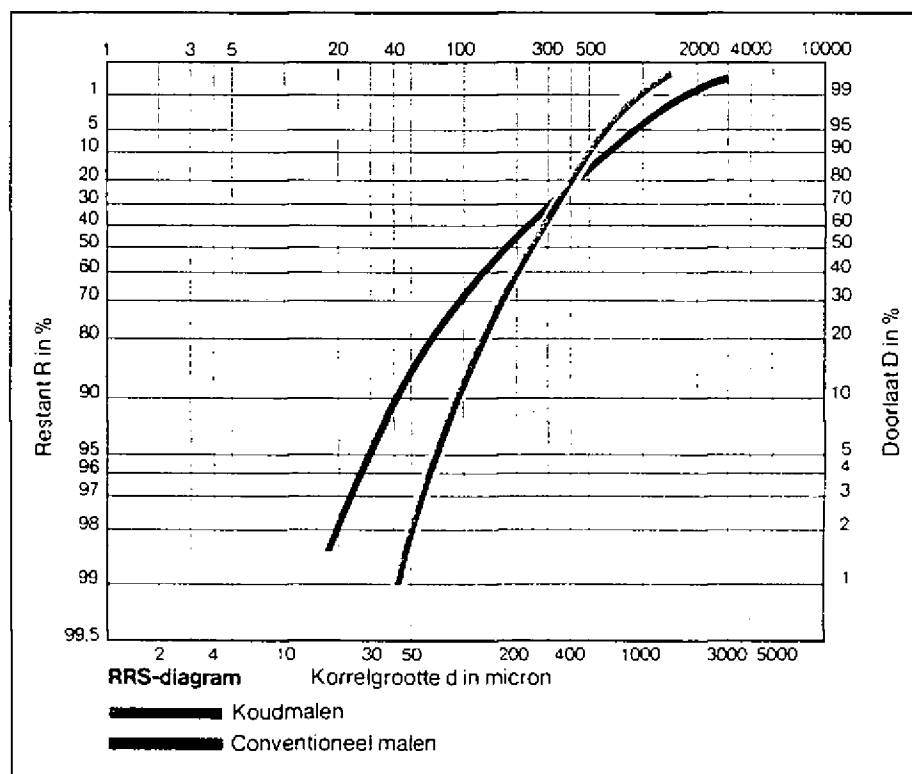
breidingsinvestering achterwege blijven.

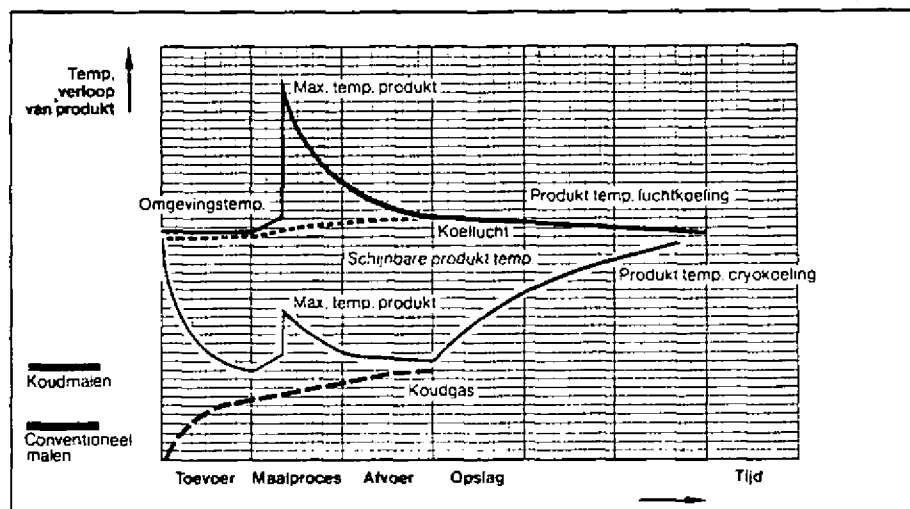
Ook het lagere energieverbruik van de molen is al genoemd: in de komende jaren een factor van toenemende betekenis.

Tegenover al deze voordelen staan natuurlijk ook kosten, maar die bestaan uitsluitend uit de kosten van het koudemiddel. Omdat deze kosten geheel variabel zijn heeft dit het voordeel, dat risico's, die investeringen met zich meebrengen, uitgesloten zijn.

Om een exacte kostenvergelijking te kunnen maken is het natuurlijk nodig alle kosten in een calculatie te betrekken; onze project-engineers zijn bereid u hiermee verder behulpzaam te zijn.

Bij koudmalen gaat de grafiek stijler lopen, doordat de korrelgrootte-verdeling binnen nauwere grenzen komt te liggen.





De temperatuur van het produkt loopt tijdens het malen sterk op, maar blijft bij koudmalen onder de omgevings- c.q. begintemperatuur.

Het principe van koudmalen

Bij cryogene koelsystemen kan *of stikstof of koolzuur* als koudemiddel gebruikt worden. De technische en economische omstandigheden bepalen welk gas het meest geschikt is. Essentie van het koudmaalproces is, dat het produkt gemalen wordt bij die temperatuur, waarbij de structuur en de mechanische eigenschappen van het produkt het meest geschikt zijn voor vermaling.

Belangrijke eisen zijn dan ook, dat het produkt homogeen gekoeld is en voortdurend op de juiste temperatuur in de molen gevoerd wordt.

Het produkt wordt voorgekoeld met het gas, dat vrijgekomen is uit de verdamping van het koelmiddel. Hierdoor is het mogelijk de koude van het gas geheel te gebruiken. Bijkomend voordeel is, dat het gehele proces zich afspeelt in een inerte atmosfeer.

Het koelmiddel wordt aangevoerd vanuit een warmte-geïsoleerde opslagtank en geleid naar het doseersysteem. Meestal in de transportschroef, omdat juist daar een goede vermenging optreedt. Ook andere systemen zijn mogelijk, zoals met injectie in de maalkamer (inert malen).

De benodigde hoeveelheid stikstof of koolzuur hangt van een groot aantal variabelen af, maar als vuistregel kan

men zeggen tussen de 0,2 en 1,2 kg per kilo produkt. Voor voedingsmiddelen kan vaak met geringe verhoudingen gewerkt worden (bij specerijen 0,3 kg/kg), omdat hierbij het produkt niet sterk behoeft te worden voorgekoeld. Dit houdt in de meeste gevallen in, dat de molen en het produkt een temperatuur hebben, welke varieert van +5 °C tot 20 °C. Hierdoor wordt de molen niet sterk afgekoeld en het produkt trekt geen vocht aan na het malen.

Aan de hand van uw specifieke produkt- en maalgegevens zijn wij in staat om een reële schatting te maken van uw N₂/CO₂ verbruik.

Het koudmaalsysteem

Belangrijk is dat een koudmaalsysteem slechts een aanpassing betekent van bestaande maalapparatuur en geen vervanging. Behalve een lage investering betekent dit een geringe ingreep, temeer omdat Hoek Loos deskundigen heeft, die deze systemen voor u ontwerpen en installeren. De overeenkomsten, die Hoek Loos heeft met internationale specialisten op het gebied van gassentoepas-

singen garanderen bovendien, dat onze know-how up to date is en in overeenstemming met de meest recente inzichten en ontwikkelingen op dit gebied.

Proefnemingen

Een van de bijzondere services die Hoek Loos biedt is de mogelijkheid om proefnemingen te verrichten. Allereerst is het mogelijk om een monster van uw produkt op een pilot-koudmaaleenheid te beproeven. Hiermee wordt vastgesteld hoe het produkt zich onder het koudmalen gedraagt, of het geschikt is en wat het kwalitatieve eindresultaat is.

Tevens is het mogelijk gedurende een afgesproken termijn met uw eigen apparatuur proef te draaien.

Gedurende deze periode is het mogelijk exact vast te stellen of het systeem aan de gestelde verwachtingen voldoet.

Onze project-engineers zijn gaarne bereid hierover een voorstel, aangepast aan uw situatie, uit te brengen.

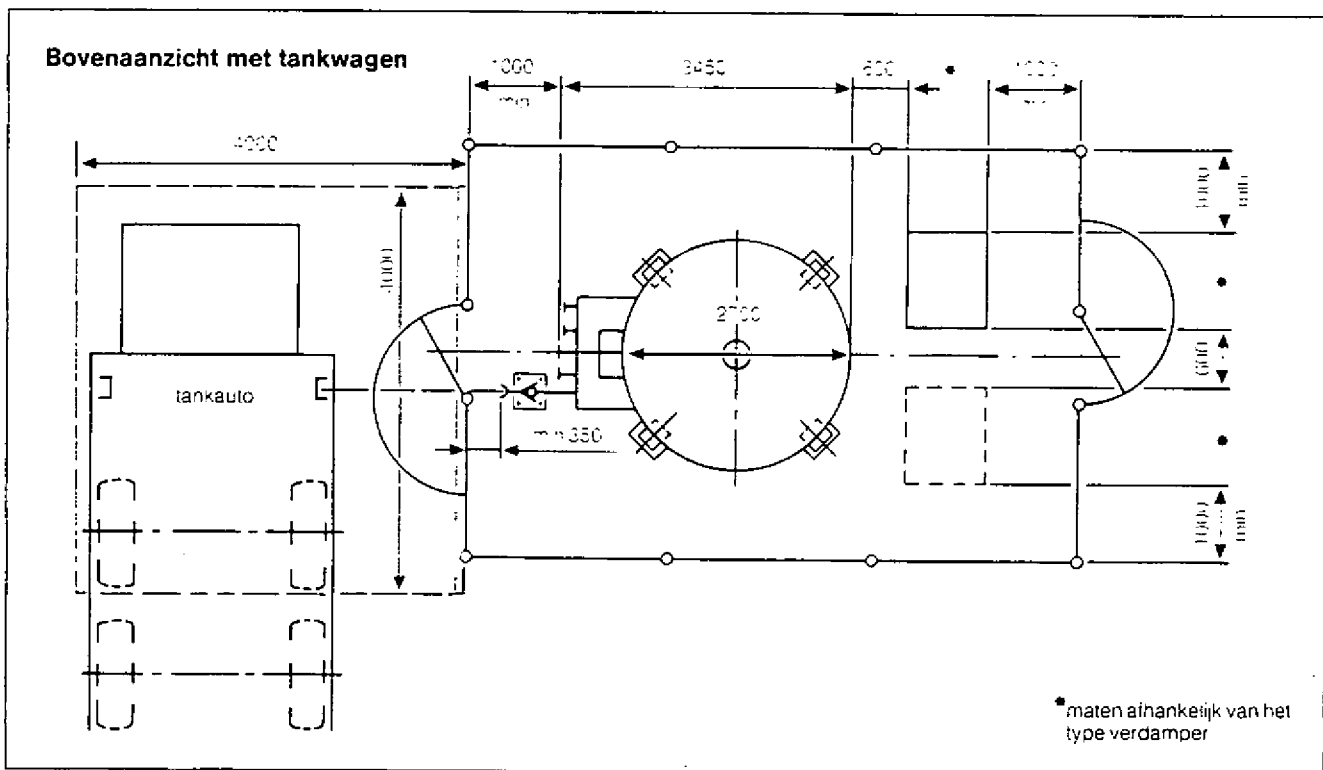


hoek loos

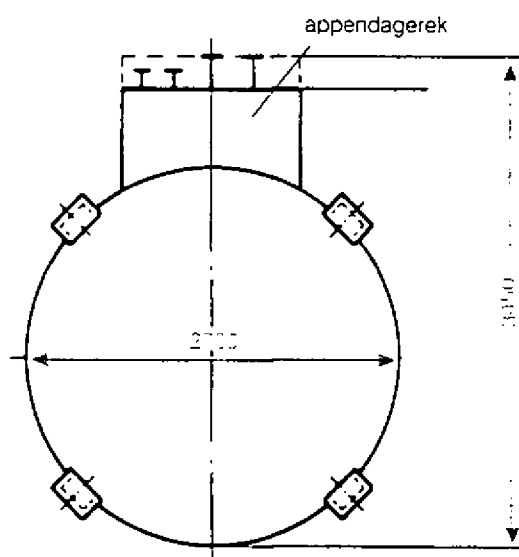
Engineered Systems

Havenstraat 1
Postbus 78
3100 AB Schiedam
Tel. 010 - 427 62 68
Telex 24474 hamaz nl.
Telefax 010 - 427 05 00

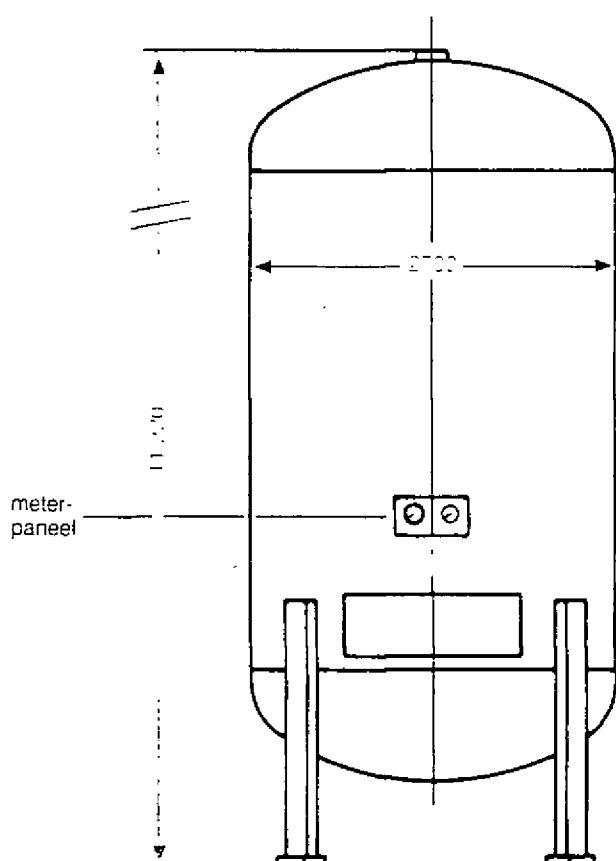
Cryogene opslagtank, type 325



Bovenaanzicht



Vooraanzicht



Maten en inhoud tanktype 325

Inhoud (l)	Bruto		32.500
	Netto		30.700
Max. werkdruk (bar)			18
Massa (kg)	Leeg		15.500
	Vol	LIN	40.300
		LOX	50.560
		LAR	58.510
Verdampingsgraad (% van de netto inhoud per dag bij 1 bar en 15 °C omgevingstemp.) vacuüm < 0,005 bar		LIN	0,18
		LOX	0,11
		LAR	0,12

Productieverdamper ca. m ³ (15 °C, 1 bar)/h)	hangend	-
	staand	30
		60
		120
		150
		250
		350
		500



 hoek loos

Gassen

 Havenstraat 1
 Postbus 78
 3100 AB Schiedam
 Tel. 010-4276221
 Telex 24474 hamaz nl
 Telefax 010-4270500

Stikstof (vloeibaar, gekoeld)

Datum : 16-12-1993
Versie : 1

1 IDENTIFICATIE VAN DE STOF OF HET PREPARAAT EN VAN HET BEDRIJF

VIB nr: 089b
Produktnaam: Stikstof (vloeibaar, diepgekoeld)
Chemische formule: N_2
Bedrijfsgegevens: Zie gegevens bovenaan dit blad.
Tel. noodgevallen: Zie telefoonnummer bovenaan dit blad.

2 SAMENSTELLING/ INFORMATIE OVER DE BESTANDDELEN

Gas/gasmengsel: Tot vloeistof verdicht, diepgekoeld gas.
Comp./Onzuiverh.: Bevat geen andere componenten, welke de gevaarseigenschappen van de stof beïnvloeden.
CAS nr: 07727-37-9
EEG nr: 2317839

3 RISICO'S

Risico's:
Kan verstikking veroorzaken in hoge concentraties, met name bij ophoping in besloten ruimten kan een gevaarlijke situatie ontstaan. Diepgekoeld, vloeibaar gemaakt gas (kan bij contact bevroeringsverschijnselen veroorzaken).

4 EERSTE-HULP MAATREGELEN

Inademing:
Kan verstikking veroorzaken in hoge concentraties. Eén van de symptomen kan zijn het verliezen van het bewustzijn, waardoor het slachtoffer zich niet bewust is van de verstikking. Verplaats het slachtoffer naar een onbesmette ruimte en gebruik adembescherming. Houd het slachtoffer warm en rustig. Waarschuw een dokter. Pas kunstmatige beademing toe zodra de ademhaling ophoudt.

Huid- en/of oogcontact:
Spoel onmiddellijk de ogen grondig met water gedurende minstens 15 minuten (bij voorkeur met handwarm water). Behandel als brandwonden. Zorg voor medische hulp.

Inslikken:
Inslikken wordt niet waarschijnlijk geacht.

5 BRANDBESTRIJDINGSMAATREGELEN

Specifieke risico's:
Blootstelling aan vuur kan de houder doen scheuren of exploderen. Niet brandbaar.

Gevaarlijke verbrandingsproducten:
Geen.

Specifieke methoden:
Indien mogelijk, stop de produktstroom. Verwijder de houder of koel met water vanuit een beschermde positie. Echter nooit met water in de vloeistof spuiten.

Speciale beschermingsmiddelen voor de brandweer:
Gebruik in een gesloten ruimte persluchtapparaat.

6 MAATREGELEN BIJ ONGEWILD VRIJKOMEN

Persoonlijke voorzorgsmaatregelen:
Evacueer de omgeving. Gebruik beschermende kleding. Draag persluchtapparaat, tenzij aangetoond is dat de atmosfeer veilig is. Zorg voor voldoende ventilatie.

Voorzorgsmaatregelen voor het milieu:
Tracht de uitstroming te stoppen. Verhinder het binnendringen in rioleringen, kelders, werkputten en op elke plaats waar ophoping gevaarlijk is.

Schoonmaakmethoden:
Ventileer de ruimte.

7 HANTERING EN OPSLAG

Hantering en opslag:
Het binnendringen van vocht in de houder moet worden voorkomen, sluit daarom altijd de afsluiter. houders nooit verhitten of blootstellen aan hoge temperaturen. Gebruik nooit geweld bij het openen van een vastzittende afsluiter. Voorkom terugstroming in de houder. Smeer nooit de afsluiter. Gebruik slechts degelijk gespecificeerde apparatuur die geschikt is voor dit produkt, druk en temperatuur. Raadpleeg uw leverancier in geval van twijfel. Raadpleeg de instructies van de leverancier, hoe om te gaan met de houder. Controleer voor gebruik alle aansluitingen op lekkage. Sluit na gebruik de afsluiter en maak het systeem drukloos. Bewaar de houder beneden 50°C in een goed geventileerde ruimte. Plaats de houders zodanig, dat deze niet kunnen omvallen.

8 MAATREGELEN BIJ BLOOTSTELLING, PERSOONLIJKE BESCHERMING

Persoonlijke bescherming:
Zorg voor degelijke ventilatie. Bescherm ogen, gelaat en huid tegen vloeistofspatten.

Nederlandse limietwaarde voor blootstelling:
De MAC-waarde is niet vastgesteld.

Stikstof (vloeibaar, gekoeld)

Datum : 16-12-1993

Versie : 1

9 FYSISCH EN CHEMISCH EIGENSCHAPPEN

Moleculair gewicht:	28
Smeltpunt:	-210 °C
Kookpunt:	-196 °C
Kritische temperatuur:	-147 °C
Rel. dichth. gas:	1
Rel. dichth. vloeistof:	0.8
Dampdruk bij 20°C:	Niet van toepassing.
Uiterlijk en kleur:	Kleurloze vloeistof.
Geur:	Geen
	geurwaarschuwingssymbolen.
Zelfontbr.temp.:	Niet van toepassing.
Brandgebied:	Niet brandbaar.
Overige gegevens:	Damp zwaarder dan lucht. Kan ophopen in begrensde ruimten, in het bijzonder in putten, kelders, enz.

10 STABILITEIT EN REACTIVITEIT

Stabiliteit en reactiviteit:
Stabiel onder normale omstandigheden. Vloeistofflekken kunnen verbrossing van structuurmaterialen veroorzaken.

11 TOXICOLOGISCHE INFORMATIE

Algemeen:
Dit produkt heeft geen toxicologische effecten.

LC50 inhalatie (rat/1h):
Wordt verondersteld niet giftig te zijn.

12 ECOLOGISCHE INFORMATIE

Algemeen:
Kan vorstschade veroorzaken aan de plantengroei.

13 INSTRUCTIES VOOR VERWIJDERING

Algemeen:
Niet afblazen in rioleringen, kelders, werkputten of op een plaats waar ophoping gevaarlijk kan zijn.
Raadpleeg leverancier voor instructies.

14 INFORMATIE MET BETREKKING TOT HET VERVOER

UN nr:	1977
UN Class/Div:	2.2
ADR/RID nr:	2.7a
IMDG pagina:	2163
ICAO:	cl 2
ADR/RID id. nr.:	22
Gevarenkaart nr:	112
Etikettering ADR:	Niet brandbaar, niet giftig gas.

Overige transportinformatie:
Zorg ervoor dat de houders goed zijn vastgezet.
Vermijd vervoer in wagens waar de laadruimte niet gescheiden is van de bestuurdersruimte. Zorg ervoor dat de bestuurder op de hoogte is van de mogelijke gevaren van de lading en weet hoe te handelen bij een ongeval of noodtoestand. Zorg voor voldoende ventilatie. Handel overeenkomstig de geldende reglementering.

15 WETTELIJK VERPLICHTE INFORMATIE

Nr. Dir 67/548: Niet in Annex I, klassering voorgesteld door de industrie.
EG klassering: Niet ingedeeld als gevaarlijke stof.

EG etikettering:
-Symbolen: Geen gevaarsymbolen vereist.

-R Zinnen: RAs, RFB
-S Zinnen: 9, 23, 36A

Etikettering houders:
-Symbolen: Niet brandbaar, niet giftig gas.

-Risico zinnen:
RAs Verstikkend in hoge concentraties. RFB Kan bevrozingen tot gevolg hebben.

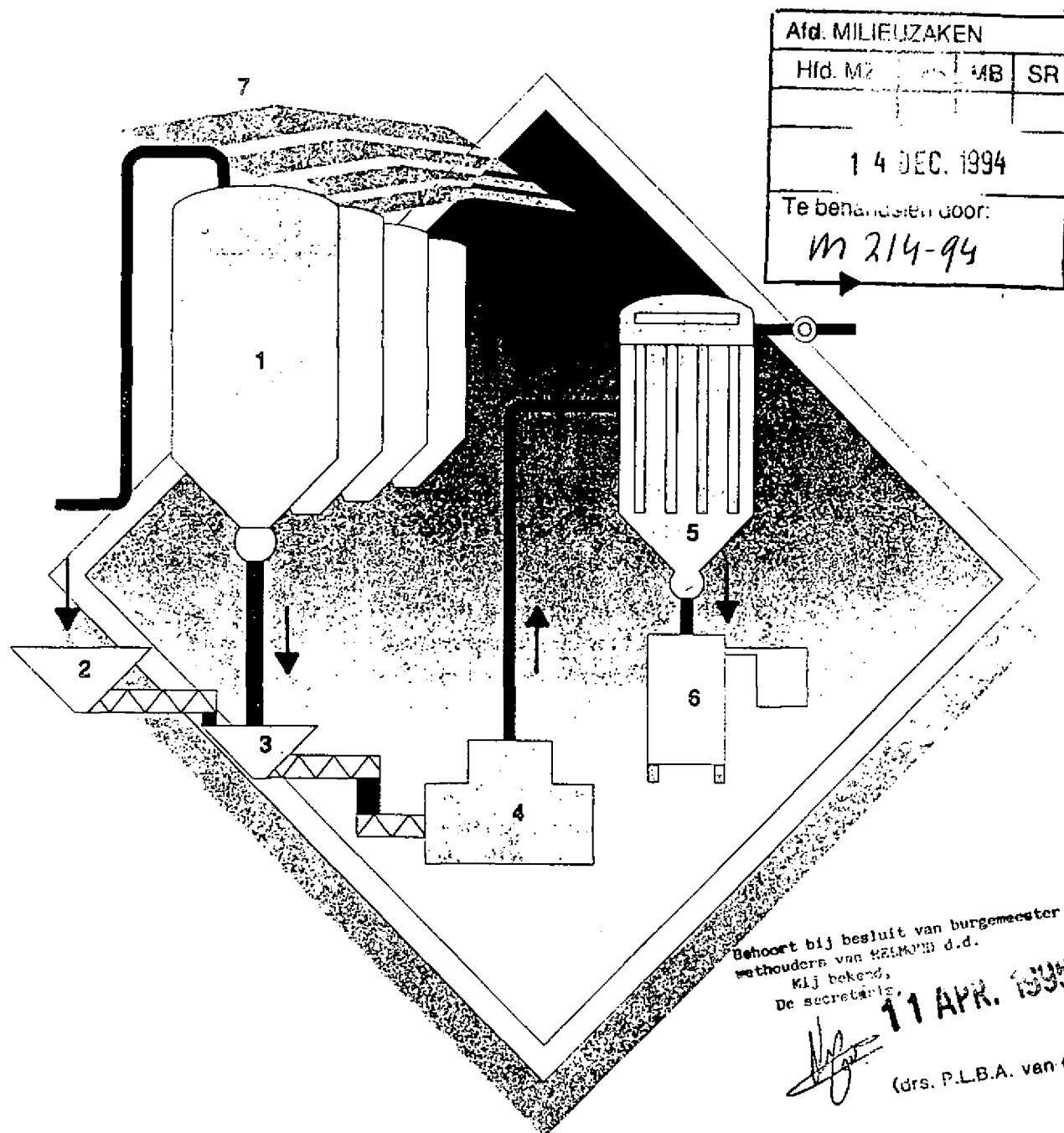
-Veiligheidszinnen:

S9 Op een goed geventileerde plaats bewaren. S36A Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen. S23 Gas niet inademen.

16 OVERIGE INFORMATIE

Het gevaar van verstikking wordt vaak over het hoofd gezien en moet volle aandacht krijgen bij de opleiding. Gebruikers van ademhalingsapparatuur (perslucht) moeten geoefend zijn. Raadpleeg uw leverancier indien er behoefte bestaat aan nadere informatie. Contact met vloeistof kan bevrozingen veroorzaken. Voor het gebruik van deze stof in een nieuw proces of experiment dient een zorgvuldige materiaalgeschiktheids- en veiligheidsstudie uitgevoerd te worden. Dit blad is met de uiterste zorgvuldigheid samengesteld. De uitgever aanvaardt echter geen enkele aansprakelijkheid voor schade in welke vorm dan ook ontstaan door het gebruik van gegevens uit dit blad. De betreffende stof kan als samengeperst gas of als sterk gekoeld tot vloeistof verdicht gas worden geleverd: voor beide situaties is een veiligheidsinformatieblad samengesteld. Controleer of u het juiste blad gebruikt.

TONNES OF MILLING



KEY:

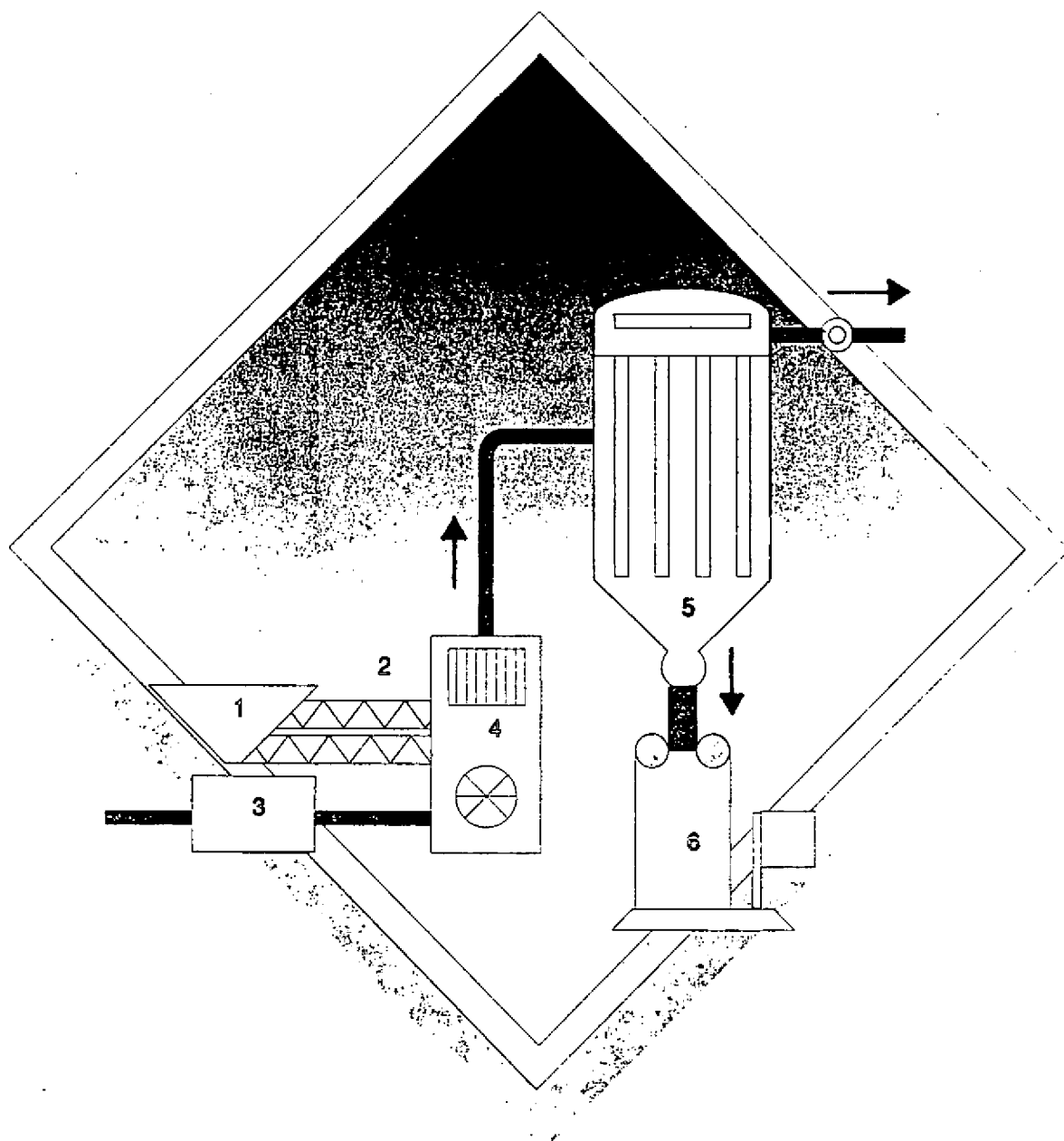
1. Fibreglass Silo
2. Metering Screw Feeder/Hopper
3. Blender/Screw Feeder System
4. Mikropul Classifier Mill
5. Product Filter Cabinet
6. Electronic Sack Packer
7. Segregated Process Areas

CUSTOM

Size Reduction Services:

- Crushing/Kibbling/Nibbling
- Coarse Milling
- Fine Milling
- Micronising

VERY, VERY, VERY DRY!



KEY:

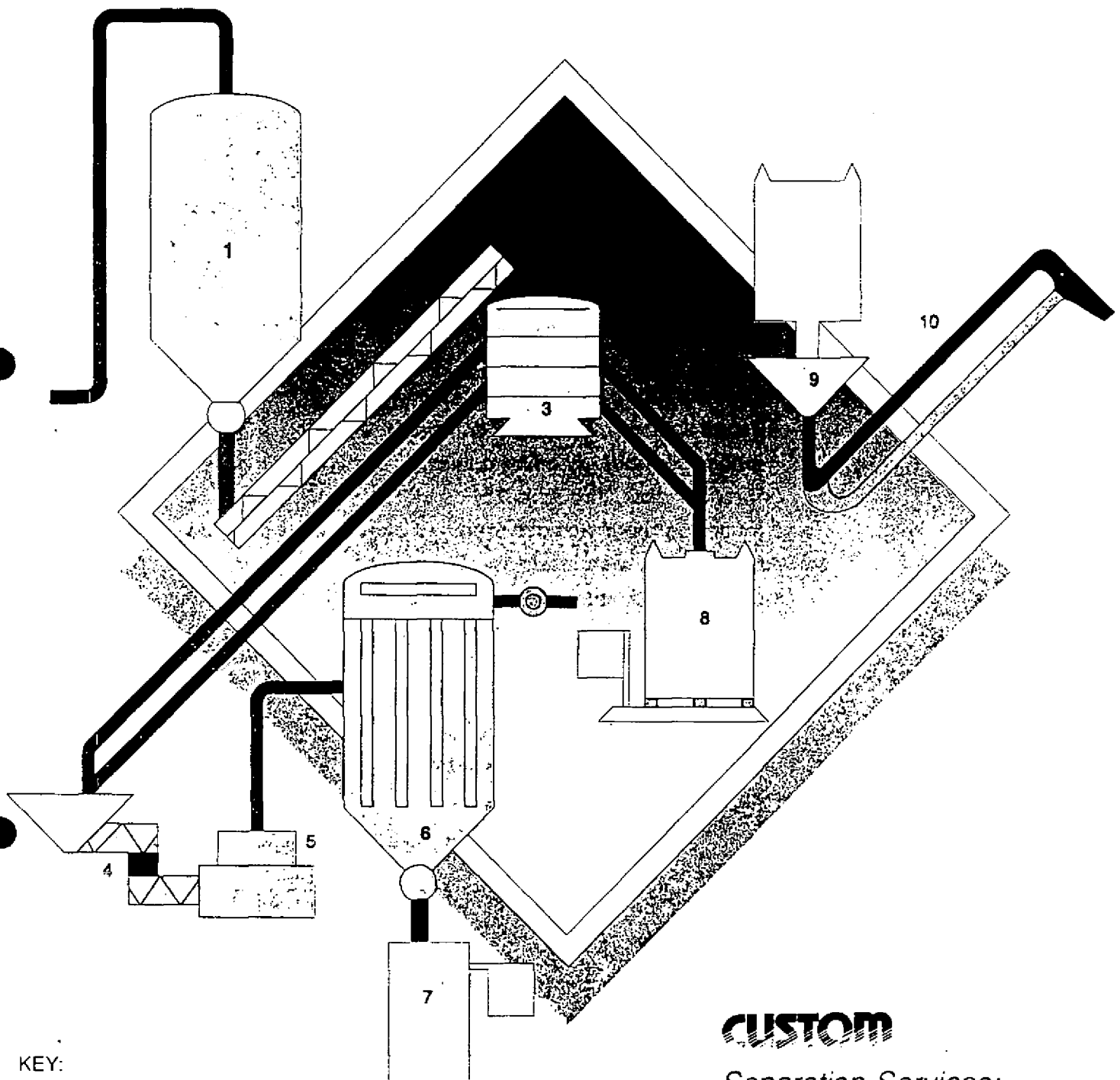
1. Hopper
2. Twin Screw Feeders
3. Gas Burner
4. Continuous Hosokawa Micron Drier
5. Stainless Steel Filter Cabinet
6. Electronic Sack Packer

CUSTOM

Drying Services:

- Continuous Flash Drying
- Batch Fluid Bed Drying
- Spray Drying
- Calcining
- Currently On-Line
- Under Evaluation

SIEVING 4 TANKERS A DAY



CUSTOM

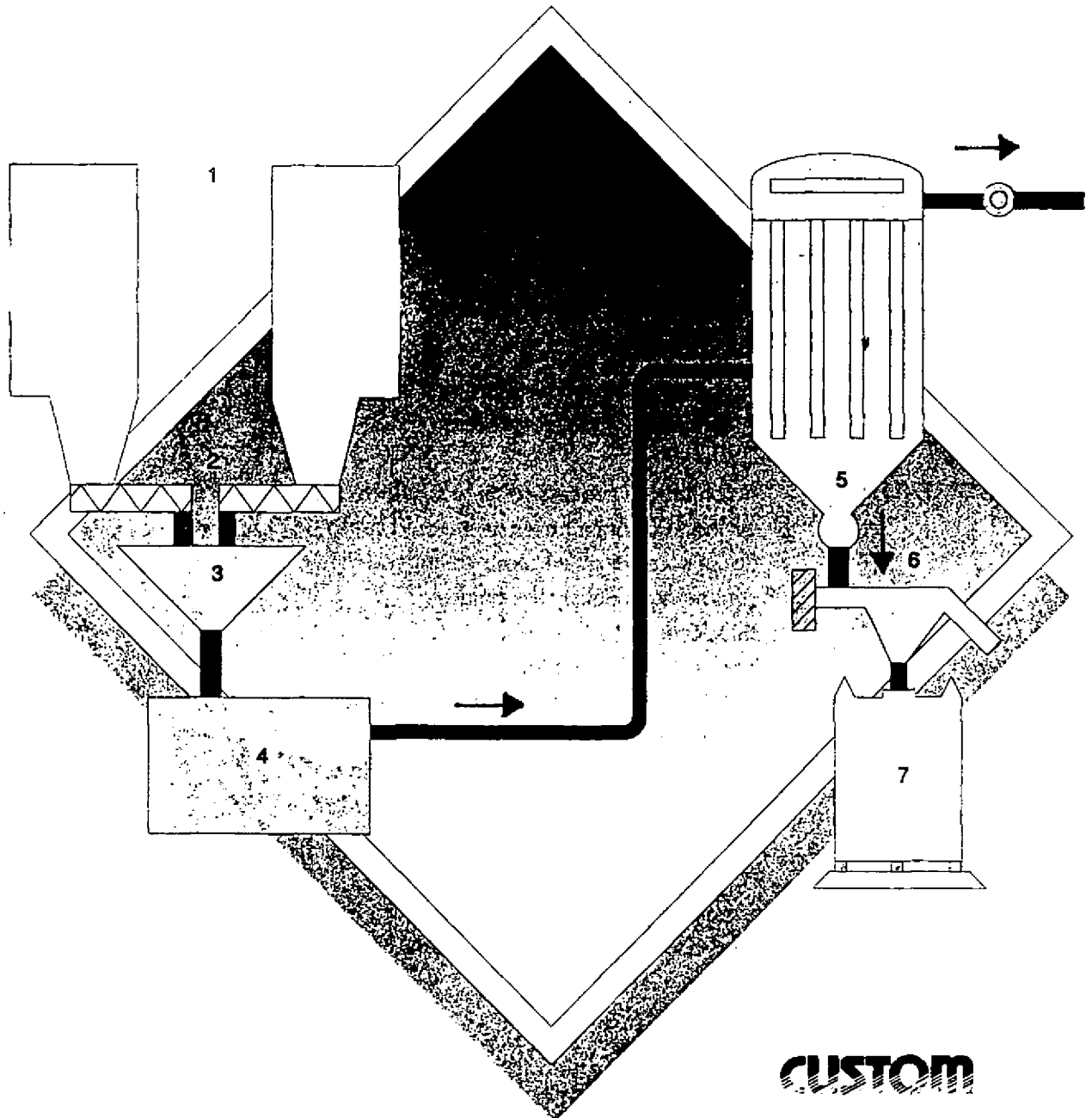
Separation Services:

- Coarse Sieving (Multideck)
- Fine Sieving (Two Fractions)
- Micro Sieving (Two Fractions)
- Air Classification

KEY:

1. Fibreglass Storage Silo
2. Screw Conveyor
3. Allgaier Triple Deck Tumble Screen
4. Metering Screw Feeder
5. Mikropul Classifier Mill
6. Filter Cabinet
7. Electronic Valve Packer
8. Electronic Pallet Weigher
9. Outloading Hopper
10. Angus Rope & Disc Elevator

CONTINUOUS POWDER BLENDING



KEY:

- 1. Sack Tipping Stations
- 2. Volumetric Feeders
- 3. Hopper
- 4. Continuous In-Line Blender
- 5. Filter Cabinet
- 6. Kek SO Sieve
- 7. Electronic Pallet Weigher

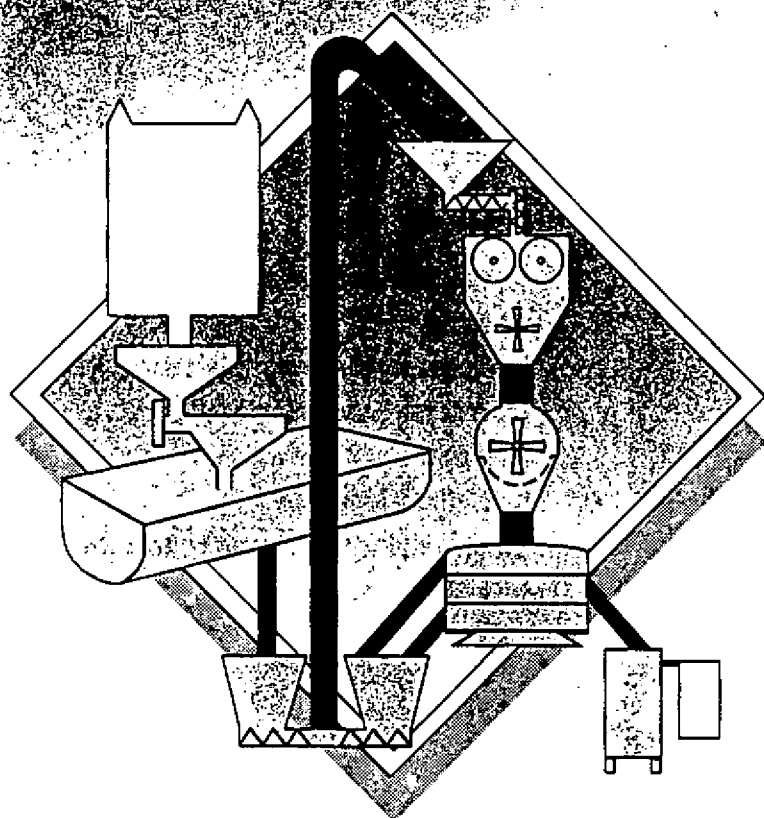
CUSTOM

Blending Services:

- Continuous Blending
- Batch Blending
- Multicomponent Blending
- High Shear Blending
- Coating Powders

DRY GRANULATION

Billage C, blad 5

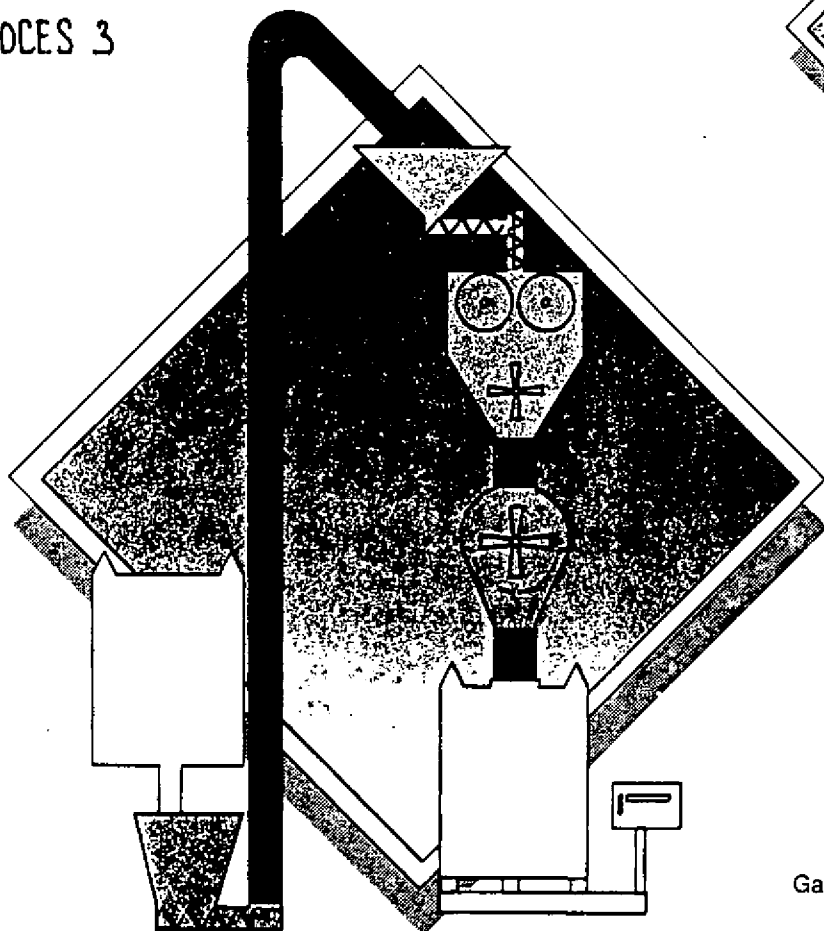


BLENDING AND GRANULATION WITH FULL RECYCLING OF FINES AND OVERSIZE

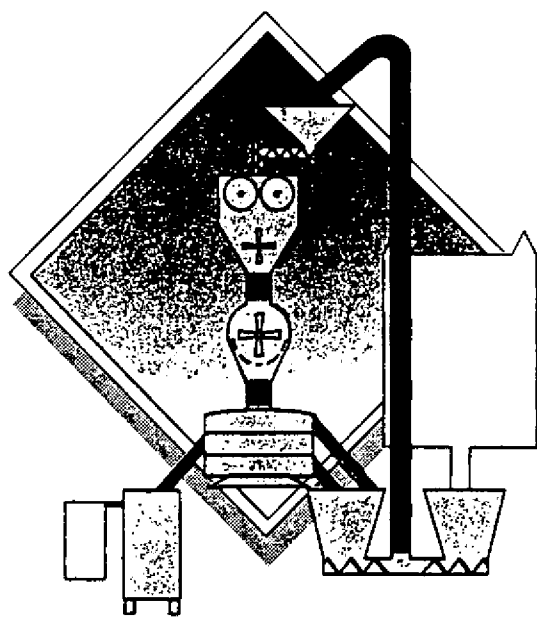
OTHER CUSTOM GRANULATION SERVICES

- Wet Granulation
- Granule Dedusting
- Non-abrasive Blending of Granules

PROCESS 3



HIGH THROUGHPUT GRANULATION WITHOUT RECYCLING, up to 30 tonnes/day



SMALL SCALE BATCH GRANULATION, at 250 Kg/hr

CUSTOM
GRANULATION SERVICES

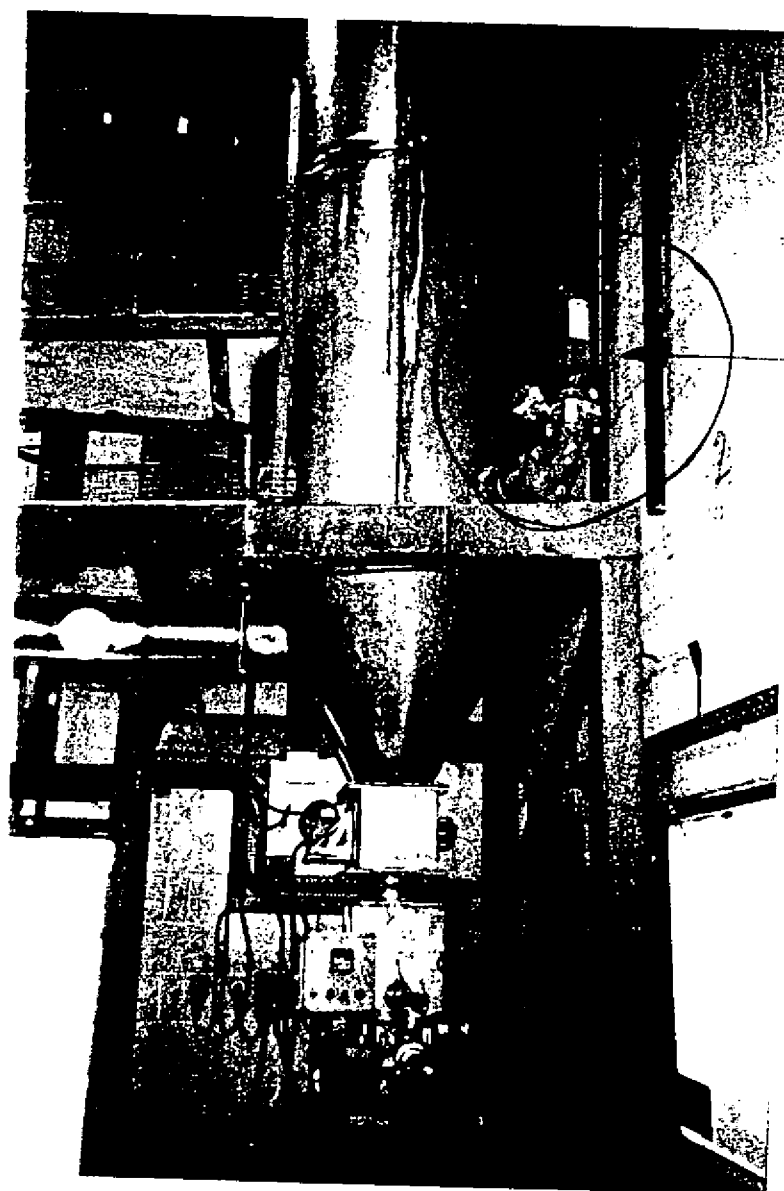
Gateway, Crewe, Cheshire, CW1 1YT England

Telephone: (0270) 587911

Fax: (0270) 500250

Foto suppressor

Bilag 2, blad 6



Suppressor

BIJLAGE D

OPAVE VERMOGENS ELEKTROMOTOREN EN VERBRANDINGSMOTOREN

ELEKTROMOTOREN

Apparatuur met een elektrisch aansluitvermogen kleiner dan 500 W is niet weergegeven.

<u>Maalruimte 1</u>	kW
Doseerschroef	2
Transportschroeven	11
Maler	37
Ventilator (pneumatisch transport)	25
Zeef	5
Aanvoer- en verpakkingsunit	3

Totaal maalruimte 1	83

<u>Maalruimte 2</u>	kW
Transportband	1,5
Maler	37
Classificeerder	15
Ventilator (pneumatisch transport)	25
Zeef	5
Aanvoer- en verpakkingsunit	3

Totaal maalruimte 2	86,5

Afd. MILIEUZAKEN			
Hfd. MZ	MM	MB	SR
14 DEC. 1994			
Te behandelen door:			
M 214-94			

<u>Maalruimte 3</u>	kW
Aanvoerunit	3
Transportband	2,5
Persen	46,5
Maler	11
Zeef	5
Aanvoer- en verpakkingsunit	3

Totaal maalruimte 3	71

Behoort bij besluit van burgemeester en wethouders van MELKOND d.d. no
Mij bekend,
De secretaris,
11 APR. 1995
(drs. P.L.B.A. van Geel)

Compressor (in compressorruimte)	15 kW
Roldeuren	5 kW

VERBRANDINGSMOTOREN

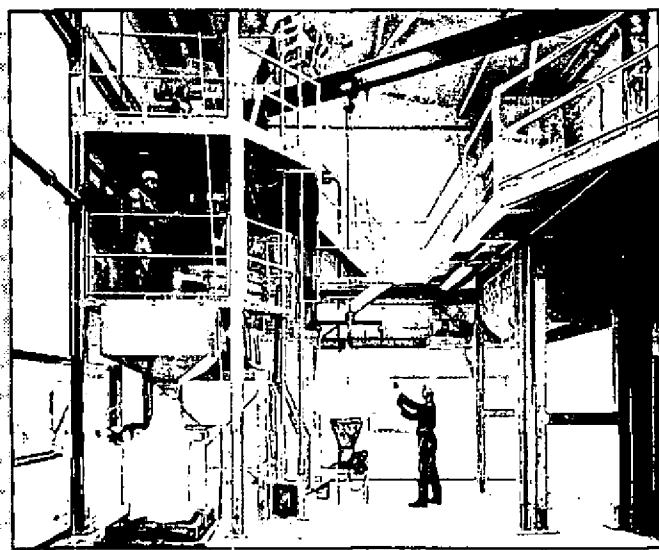
Heftrucks,	2 stuks diesel elk 33 kW, totaal	66 kW
	1 stuks elektrisch 15 kW, totaal	15 kW

DRY GRANULATION

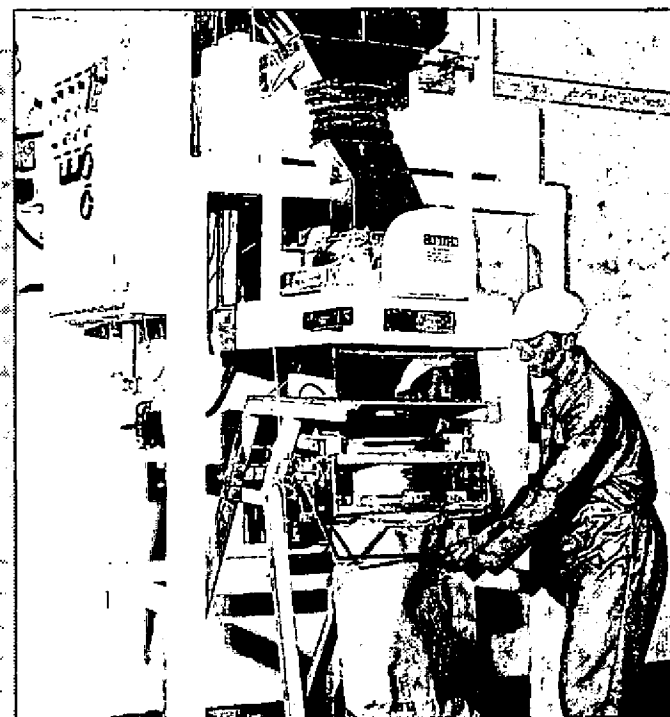
BS5750 ISO9002



**EUROPE'S
FIRST**

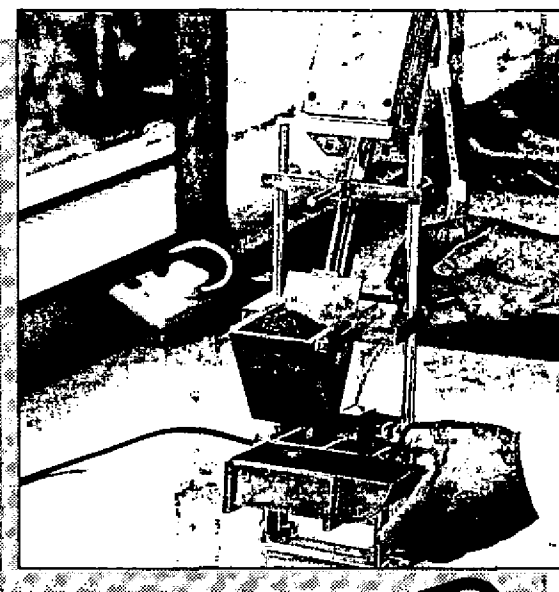


Throughput varies from 250Kg/hr to 30 tonnes per day, depending upon the choice of machine, characteristics of the feed material and whether or not recycling is required. The sieving step can be deleted where dustiness is not a problem and higher throughput will achieve cost savings. All systems are designed to accept feed in big bags or sacks.



The systems are constructed from stainless steel and will satisfy GMP standards. Batch traceability is available as standard. Testing to BS5750 includes particle size distribution, flowability, friability, density and dustiness, according to your instructions.

- Compaction granulation service for chemical products.
- Pre-blending of raw materials if required.
- From development size to full scale.
- Round the clock production.
- Unrivalled experience.
- Pebbles and briquettes can be produced by special arrangement.



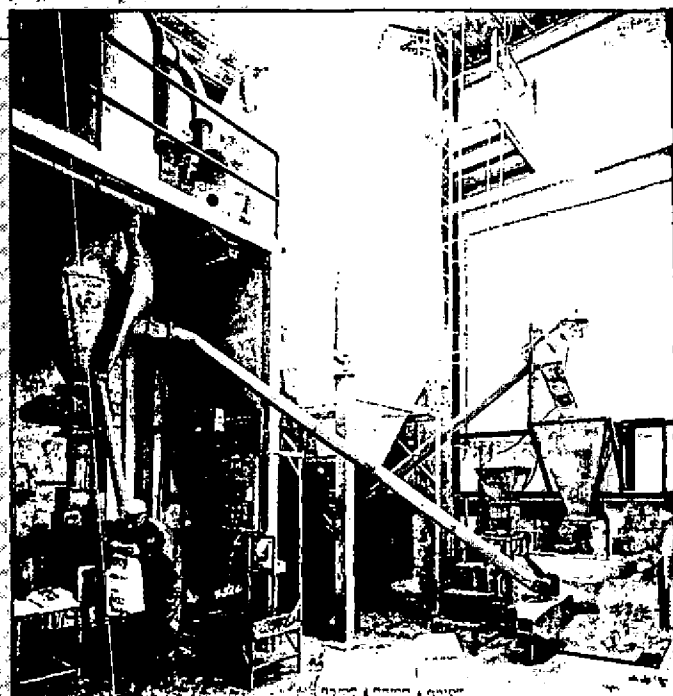
STOP PRESS

WE HAVE NOW INCREASED OUR
RANGE TO INCLUDE THE
COMPACTION OF HIGHLY
AERATED POWDERS.

CUSTOM
GRANULATION SERVICES

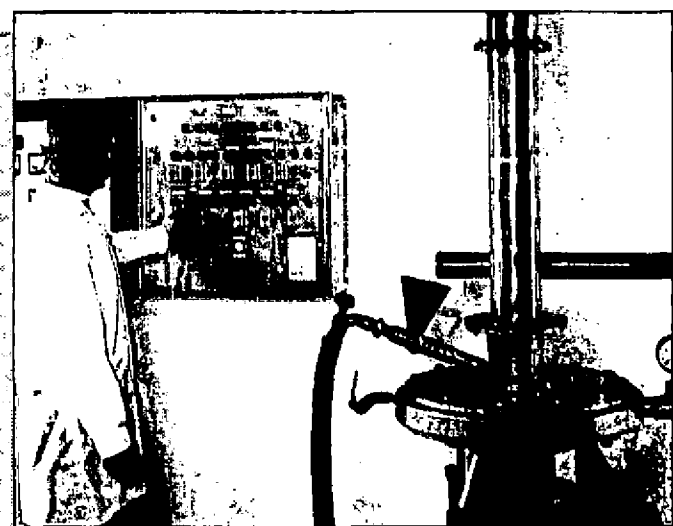
SIZE REDUCTION

BS5750 ISO9002



Custom Powders has a reputation for being Europe's centre of excellence for milling services. Nearly 100 repeat or new products are milled here every year and the combined tonnage is in excess of 8,000 t/year.

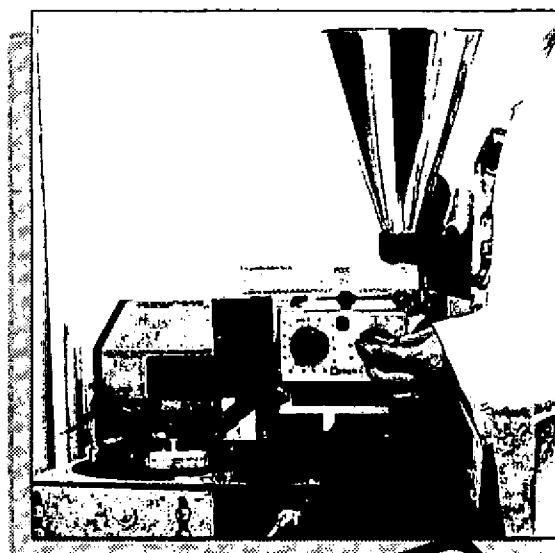
The high technical competence of our operators is achieved through 20 weeks of training within their first 5 years and their motivation to serve you brings flattering compliments from our customers.



Hygiene and environmental care were uppermost thoughts when we designed the layout of the factory, which is split into separate process rooms, isolated from each other. All systems are under suction to contain dust and we undertake rigid monitoring of all waste discharged.

OUR STRENGTHS ARE:

- Widest variety of mills available.
- Largest number of mills on one site.
- 3 systems capable of receiving in bulk.
- Combined check sieving, blending, milling & post sieving.
- Experience of milling over 200 different products.
- Consistent quality, reliability & speed of response.



STOP PRESS

ENQUIRIES ARE
WELCOMED FOR
CRYOGENIC GRINDING.

CUSTOM
POWDER PROCESSING
SERVICES

DRYING/CALCINING

BS5750 ISO9002



Custom Powders is a recent entrant to these business areas and our policy is to establish the need for either special or high volume services, with particular attention being given to hygiene.

The flash dryer was selected as our first system for it's ability to dry to a very even moisture level and to produce a uniform particle size. It has proved to be valued more for it's short residence time, as this prevents product degradation.



CONTINUOUS SYSTEMS:

- Flash drying of pastes/filter cake/powders at 60 to 350°C and down to 0.03% water content, with some size reduction.
- Fluid bed drying of granules (proposed for 1994).
- Rotary drying of filter cake/powders (proposed for 1994).
- Spray drying (under consideration).
- Calcining at 350 °C (under consideration).

BATCH SYSTEMS:

- Hygienic fluid bed drying for fine chemicals and development batches of granules (proposed for 1994).

STOP PRESS

DRYING SYSTEMS ARE UNDER
INTENSIVE USE AND LEAD TIMES
ARE GETTING LONGER.

CUSTOM
POWDER PROCESSING
SERVICES

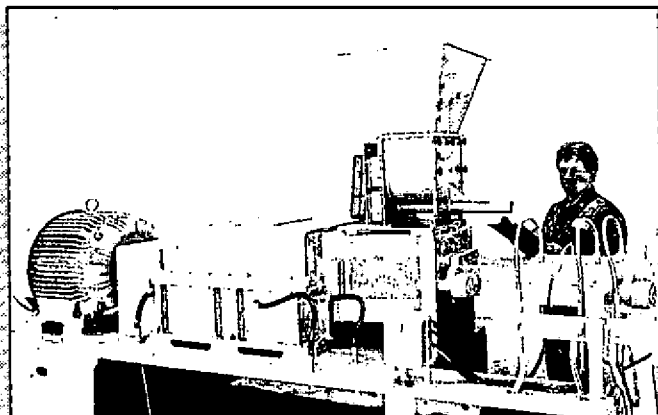
LIQUID ADDITION

[To Powders]

BS5750 ISO9002



FM 1721



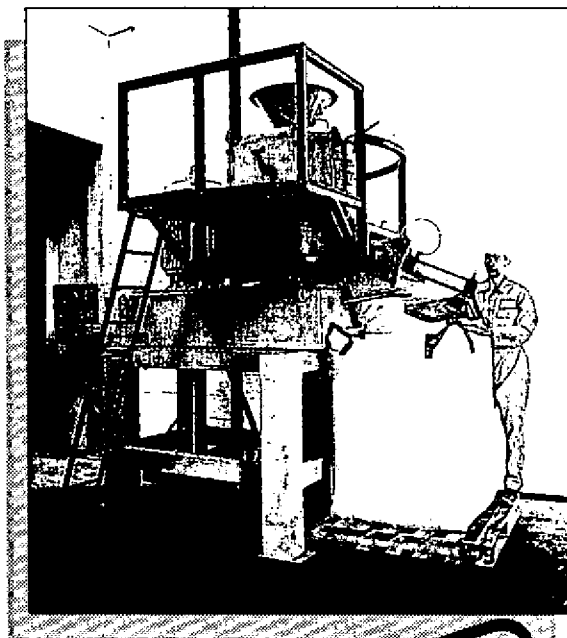
Custom Powders has a variety of equipment used for the addition of liquid to powder(s). Choice will depend upon whether or not there is a need for effective dispersion, the tonnage involved, heat input, levels of addition, etc. And we are constantly adding to the range.



All systems are available in stainless steel and each is located in a building isolated from all other operations. This, plus fastidious cleandowns, guarantees freedom from contamination. Batch traceability is offered as standard and continuous systems are sampled hourly or more often if requested.

EQUIPMENT CONFIGURATIONS:

- High shear disperser, small lot size, semi continuous production, heat optional.
- Simple U trough mixer, large batch size, low shear, chopping blades optional.
- High shear continuous extruder, heating optional, medium throughput.
- Low shear continuous blender, high throughput, heat optional.



STOP PRESS

WE NOW OPERATE PLOUGH
SHARE MIXERS WITH IN-LINE
MILLING AND SIEVING.

CUSTOM
POWDER PROCESSING
SERVICES

SIZE SEPARATION

BS5750 ISO9002



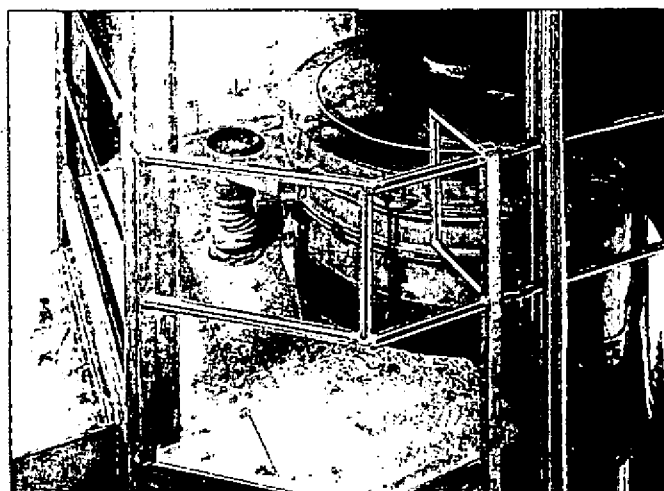
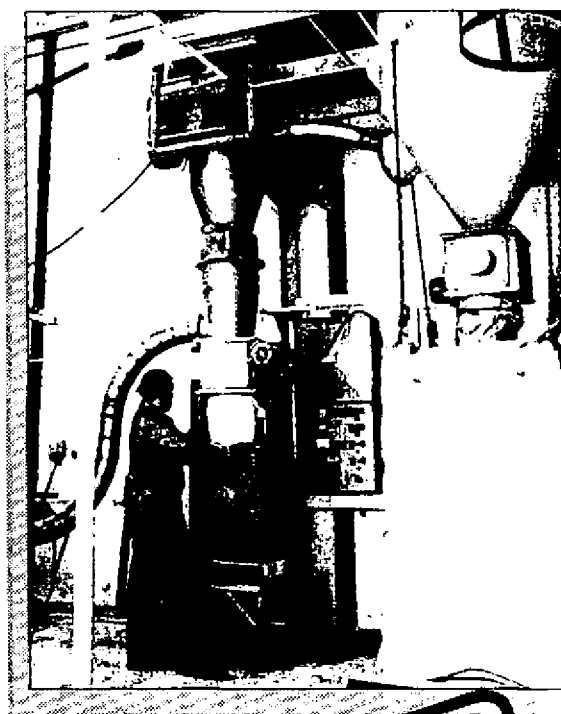
OUR STRENGTHS ARE:

- Sieving powdery granules at high volumes.
- Microsieving powders at 120 to 200 microns with tight control.
- Air classifying fine powders at 20 to 40 microns in tanker loads.

Whilst we excel at the work highlighted above right, we also undertake runs of smaller quantities, from and into a variety of pack sizes and also to a broader selection of cut points.

All the equipment is constructed in stainless steel, in order to achieve high hygiene standards. For the same reason, the entire operation is carried out in it's own building, isolated from all other processes.

The above services are provided on their own or in combination with other services such as milling, drying, granulation, blending, etc.



Bulk quantities are accommodated by using silos which are contained within 3 of our units. Depending upon the nature of the service, we can usually achieve 1 to 4 tanker loads per day due to our continuous 24 hour operation. Despatches can be made in tankers, if required.

STOP PRESS

WE HAVE NOW DEVELOPED
LARGE SCALE FACILITIES
FOR THE REMOVAL OF DUST
FROM GRANULES.

CUSTOM
POWDER PROCESSING
SERVICES

World Class Services

CUSTOM

POWDER PROCESSING
SERVICES

- Size Reduction
- Size Separation
- Drying/Calcining
- Powder Blending
- Liquid Addition



CUSTOM

GRANULATION SERVICES

- Dry Granulation
- Wet Granulation
- Granule Dedusting
- Non-abrasive Blending



*Bulk * Semibulk * Kegs * Open Top Sacks * Valve Sacks*

Gateway • Crewe • Cheshire • CW1 1YT • England

Telephone: (0270) 587911 Fax: (0270) 500250

CUSTOM

POWDERS

CUSTOM ...

... EUROPEAN CENTRE
OF PROCESSING EXCELLENCE

*Powder Processing & Granulating
Services*



"A commitment to

contract processing excellence

through leadership, employee participation,

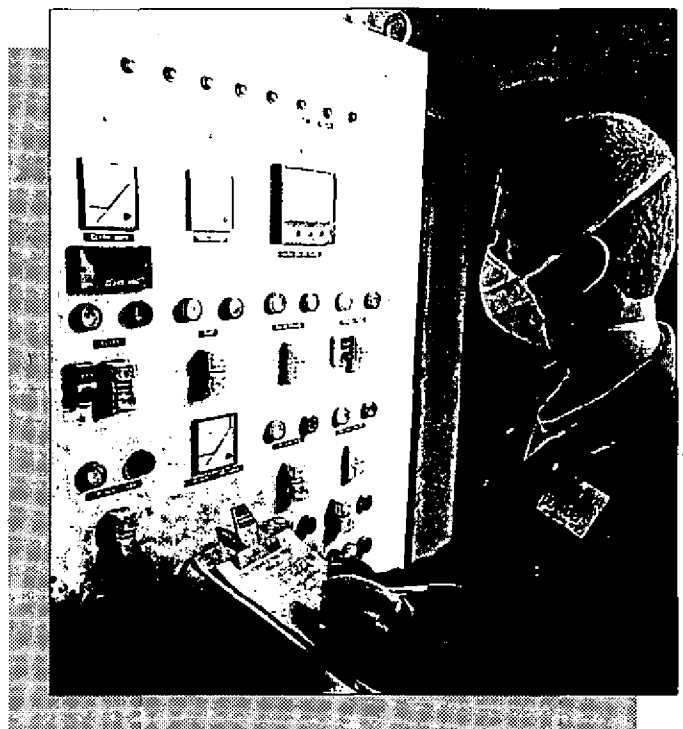
innovation, development through continuous

improvement and through levels of service and quality

that set us apart from rivals".

*Peter Colyer
Managing Director*

*Steve Barton
Shift Leader*



Custom Powders As A Business Partner

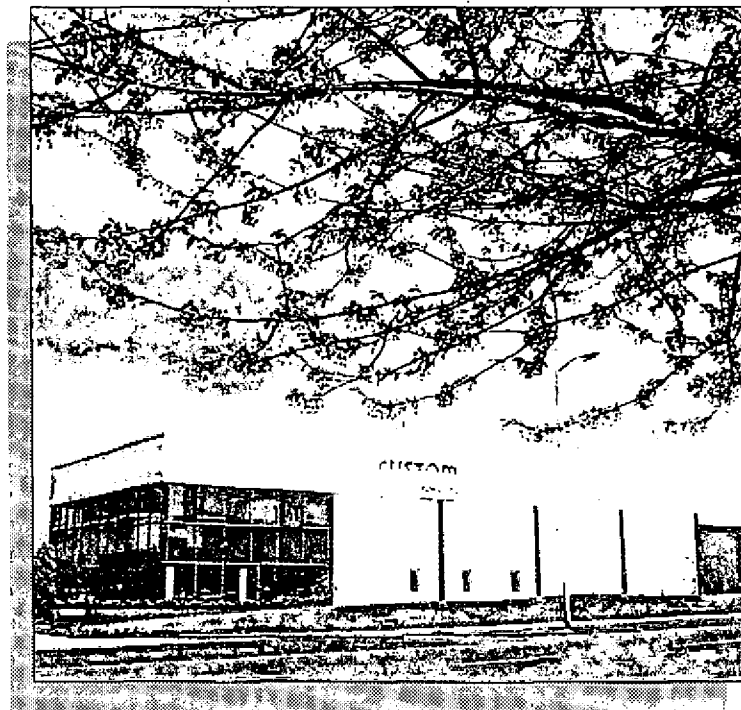


INVESTOR IN PEOPLE

Custom Powder's success within the chemical process industries lies in our ability to listen to customer's needs and to develop new plant or to reconfigure existing plant in order to satisfy these needs. The development of a close working relationship with each customer is always the first step in the creation of our unrivalled service.

With our customer's needs already in mind, we experiment with different process stages in order to design the most cost effective route. With a strong in-house engineering resource, we construct and install the optimum design, then dismantle afterwards for vigorous cleaning. As for our operators, there just isn't a more willing and capable workforce, motivated to give you excellence.

Your confidence in our company extends to all levels. As you would expect, we were the first powder processor to achieve BS 5750 recognition, our environmental standards are years ahead of rivals, we have achieved Investors in People recognition and we provide leadership to our local community. Finally, we have the financial strength to stay with you for the duration of your contract.



World Class Services

CUSTOM POWDER PROCESSING SERVICES

- Size Reduction
- Size Separation
- Drying/Calcining
- Powder Blending
- Liquid Addition



CUSTOM GRANULATION SERVICES

- Dry Granulation
- Wet Granulation
- Granule Dedusting
- Non-abrasive Blending

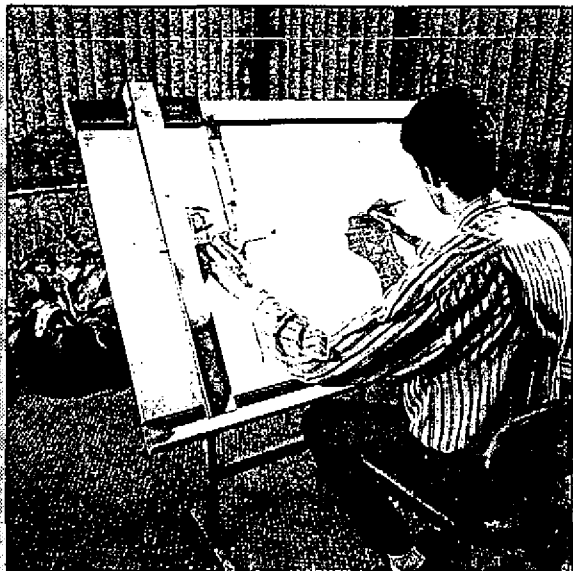


*Bulk * Semibulk * Kegs * Open Top Sacks * Valve Sacks*

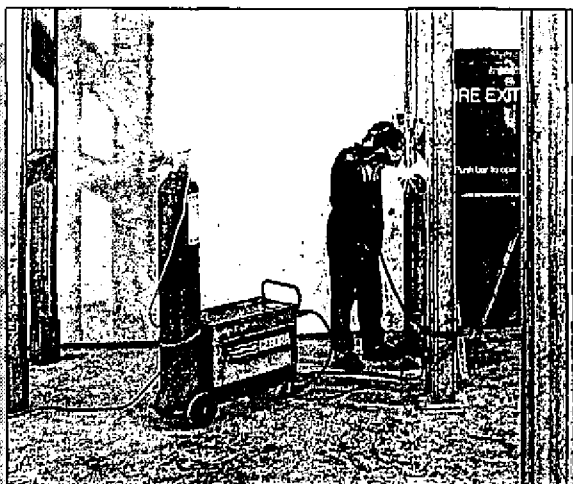
Gateway • Crewe • Cheshire • CW1 1YT • England

Telephone: (0270) 587911 Fax: (0270) 500250

DRYING/CALCINING



We are committed to organic growth. Using our own engineering resources, we are installing new systems at the rate of one every 9 months. If you have need of a new service we will be pleased to hear from you.



OTHER POWDER PROCESSING SERVICES

- Size Reduction
- Liquid Addition
- Size Separation
- Powder Blending



CUSTOM POWDER PROCESSING SERVICES

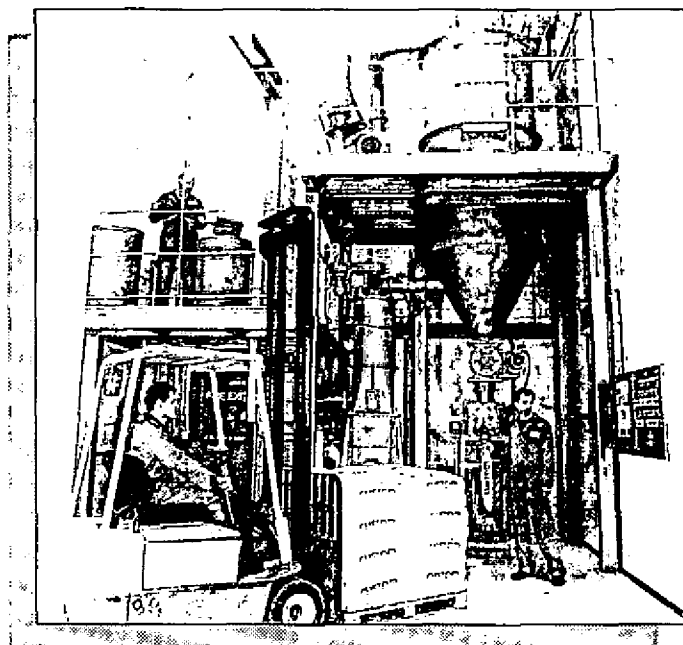
Gateway, Crewe, Cheshire, CW1 1YT England

Telephone: (0270) 587911

Fax: (0270) 500250

DRYING/CALCINING

BS5750 ISO9002



Custom Powders is a recent entrant to these business areas and our policy is to establish the need for either special or high volume services, with particular attention being given to hygiene.

The flash dryer was selected as our first system for it's ability to dry to a very even moisture level and to produce a uniform particle size. It has proved to be valued more for it's short residence time, as this prevents product degradation.



CONTINUOUS SYSTEMS:

- Flash drying of pastes/filter cake/powders at 60 to 350°C and down to 0.03% water content, with some size reduction.
- Fluid bed drying of granules (proposed for 1994).
- † Rotary drying of filter cake/powders (proposed for 1994).
- † Spray drying (under consideration).
- † Calcining at 350 °C (under consideration).

BATCH SYSTEMS:

Hygienic fluid bed drying for fine chemicals and development batches of granules (proposed for 1994).

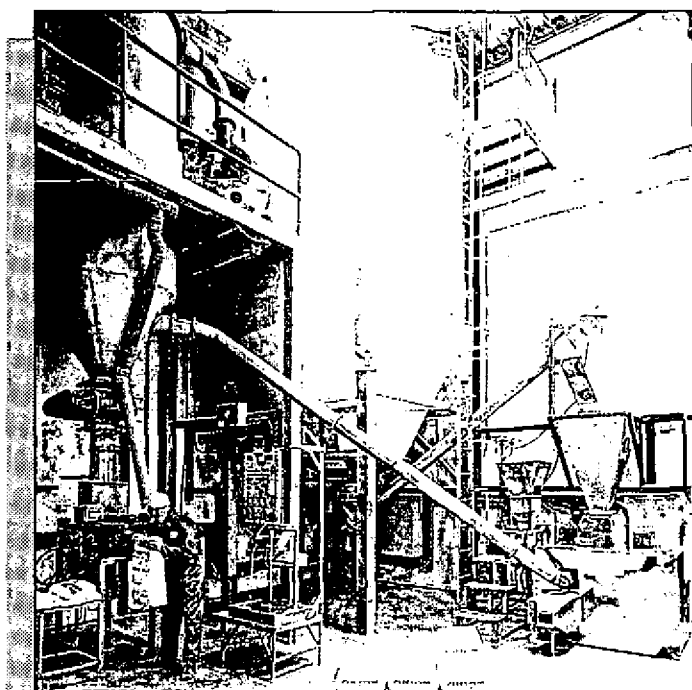
STOP PRESS

DRYING SYSTEMS ARE UNDER
INTENSIVE USE AND LEAD TIMES
ARE GETTING LONGER.

POWDER PROCESSING
SERVICES

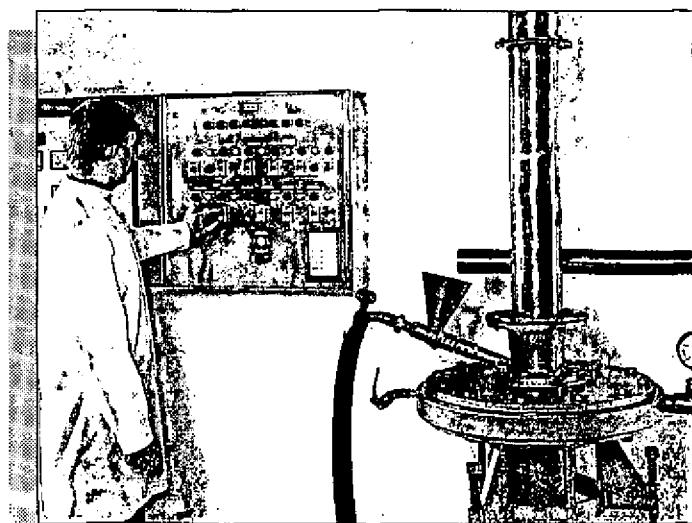
SIZE REDUCTION

BS5750 ISO9002



Custom Powders has a reputation for being Europe's centre of excellence for milling services. Nearly 100 repeat or new products are milled here every year and the combined tonnage is in excess of 8,000 t/year.

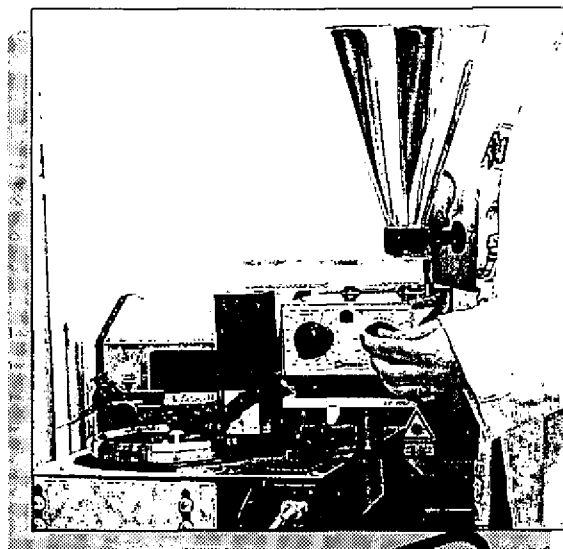
The high technical competence of our operators is achieved through 20 weeks of training within their first 5 years and their motivation to serve you brings flattering compliments from our customers.



Hygiene and environmental care were uppermost thoughts when we designed the layout of the factory, which is split into separate process rooms, isolated from each other. All systems are under suction to contain dust and we undertake rigid monitoring of all waste discharged.

OUR STRENGTHS ARE:

- Widest variety of mills available.
- Largest number of mills on one site.
- 3 systems capable of receiving in bulk.
- Combined check sieving, blending, milling & post sieving.
- Experience of milling over 200 different products.
- Consistent quality, reliability & speed of response.



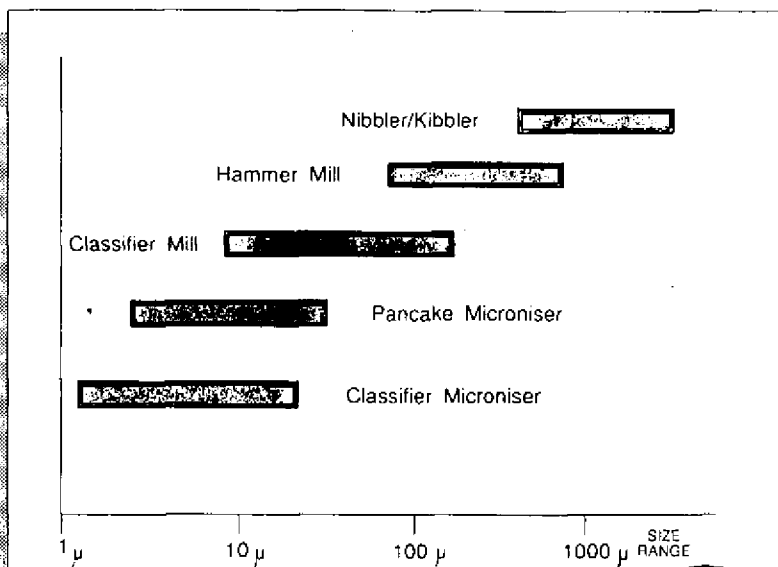
STOP PRESS

ENQUIRIES ARE
WELCOMED FOR
CRYOGENIC GRINDING.

CUSTOM

POWDER PROCESSING
SERVICES

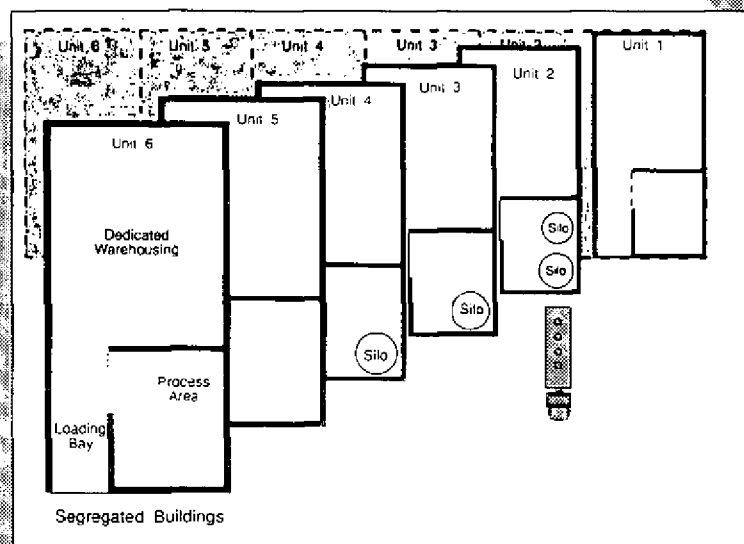
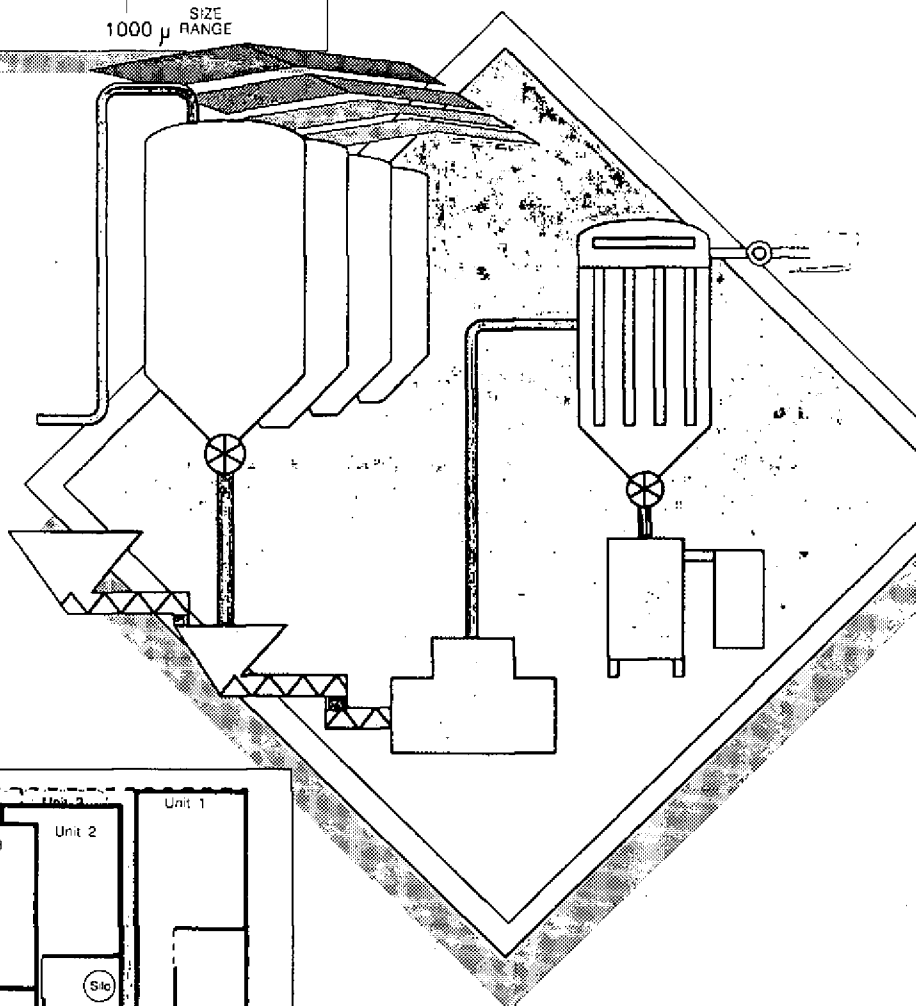
SIZE REDUCTION



OTHER POWDER PROCESSING SERVICES

- Size Separation
- Powder Blending
- Drying/Calcining
- Liquid Addition

The modular construction of all systems means that most products can be run in a variety of units and Custom Powder's flexibility enables mills and blending equipment to be reallocated at short notice.



BUILDING PLAN SHOWING HYGIENIC LAYOUT

CUSTOM
POWDER PROCESSING
SERVICES

Gateway, Crewe, Cheshire, CW1 1YT England

Telephone: (0270) 587911

Fax: (0270) 500250

COMPANY PROFILE



Background

Custom Powders Ltd commenced production at Crewe in 1979. Five years of growth resulted in pressure to find bigger and better facilities, and so we moved into a custom designed factory on an adjacent site.

With a new suite of well equipped production units, laboratory, projects room and office accommodation we were able to quickly move into a position of leadership in contract powder processing. It is our aim to retain that lead in all our activities, including our new granulation services.

Our 10th anniversary saw the construction of a further suite of factories to carry out specialised services such as drying, dry granulation and wet dispersing.

During 1992 we moved into an adjacent building in order to accommodate further expansion. This included a dedicated blending system and there is room for 3 further systems.

Factory Design/Hygiene

Each process is carried out in its own room, with its own warehouse area and with its own entrance so that it cannot be contaminated by other systems. Nowhere else do you find this degree of forethought going into risk prevention.

Another unique feature we are noted for is the thoroughness of our cleaning operation at product changeover. With high pressure water and steam cleaning of both the inside and outside of the equipment, each system will satisfy our most critical customers and that would include you.

Materials Handling

Whilst still maintaining a rapid execution of orders for our 5 tonne customers, we are devoting far more resources to supporting our 100-500 tonne customers and as a result our materials handling is geared up primarily for big bag or road tanker handling.

We offer 24 hour operation over a 5 day week

which enables us to produce over 16,000 T/y of milled, blended, sieved, dried, micronised and granulated products.

Quality

In 1988 we were the first powder contract company to achieve BS 5750 registration. We also achieved it at our first attempt.

Quality is a way of life, from the forktruck operator who checks for appearance, quantity, actual weights, etc. to the process operators who are trained to carry out their own inspection by Alpine sieve, Sympatec, titration, pH, etc. because quality is central to our policy for developing our business successfully.

It goes further. QA technicians check the operator's results on independent equipment after taking their own random samples. All weighing equipment is audited each shift and rate sampling is verified by mass balances - on every job. Batch traceability comes as standard.

Our staff training and development ensures that these skills are constantly being refreshed and enhanced. Over 20 weeks training is received during their first 5 years. Operators are promoted strictly by merit and they must retain, through practice, all those skills which lead up to their present position, thus guaranteeing excellence.

Because of our exceptional training policy we were only the fourth chemical company to achieve Investor In People status.

What all this means for our customers is a quality of service which is exceptional. We have over 200 customers who will be pleased to confirm it.

Responsible Care

Custom Powders Ltd, as members of the Chemical Industries Association are signatories to Responsible Care.

Custom Powders Limited, Gateway,
Crewe, Cheshire CW1 1YT England
Tel: (0270) 587911 Fax: (0270) 500250



Services at April 1994



Each of our customers has a unique requirement in terms of product, service, specification and packaging, which means that each of our plants is configured afresh for every trial or production run. The equipment is therefore designed to be modular and mobile.

This design approach has three virtues. The most appropriate equipment can be selected in order to give steady feed conditions and this leads to consistent quality. It can be configured for maximum productivity which enables us to minimise our charges. By removing every piece of equipment at the end of a run in order to clean it, it can be seen to have been cleaned - We call it "management by sight".

Our services are continually being expanded but at the present time they include:-

Reduction

- **Crushing/Kibbling/Nibbling**
- **Coarse Milling**
- **Fine Milling**
- **Micronising**

Separation

- **Coarse Sieving (Multideck)**
- **Fine Sieving (Two Fractions)**
- **Micro Sieving (Two Fractions)**
- **Air Classification**
- **Granule Dedusting**
- **Metal Removal**

Blending

- **Continuous Blending**
- **Multicomponent Blending**
- **High Shear Blending**
- **Powder Dispersions**
- **Coating Powders**

Enlargement

- **Compaction Granulation**
- **Paste Granulation**
- **Paste Extrusion**

Drying

- **Continuous Drying**

Liquid Addition

- **High Shear Extruding**
- **Hot Melt Dispersing**
- **Simple U Trough Mixing**

Many of these services can be fed from bulk tankers and they are all equipped for feeding from big bags, drums and sacks. Likewise we can load out to road tankers, big bags, bins, sacks, etc. In addition to conventional open top sacks we can pack to valve sacks using a variety of valve sizes. All pallet loads can be stretch or shrink wrapped prior to despatch - and we will organise the distribution too, if you so desire.

SIZE SEPARATION

BS5750 ISO9002



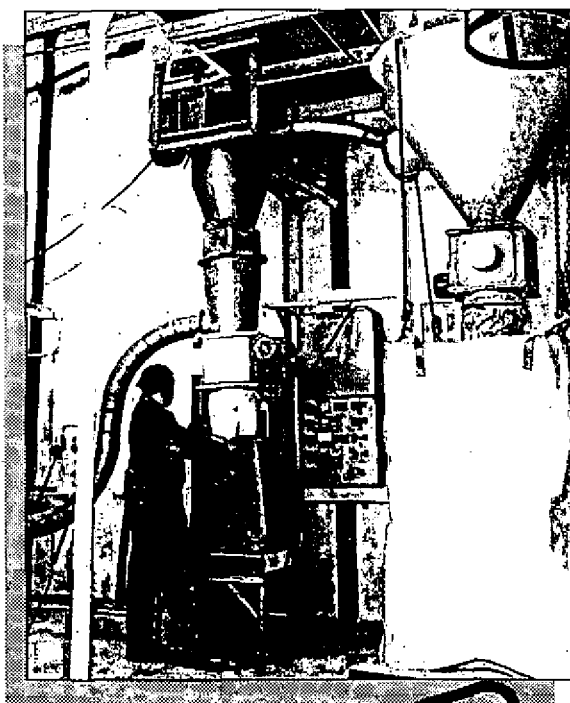
OUR STRENGTHS ARE:

- Sieving powdery granules at high volumes.
- Microsieving powders at 120 to 200 microns with tight control.
- Air classifying fine powders at 20 to 40 microns in tanker loads.

Whilst we excel at the work highlighted above right, we also undertake runs of smaller quantities, from and into a variety of pack sizes and also to a broader selection of cut points.

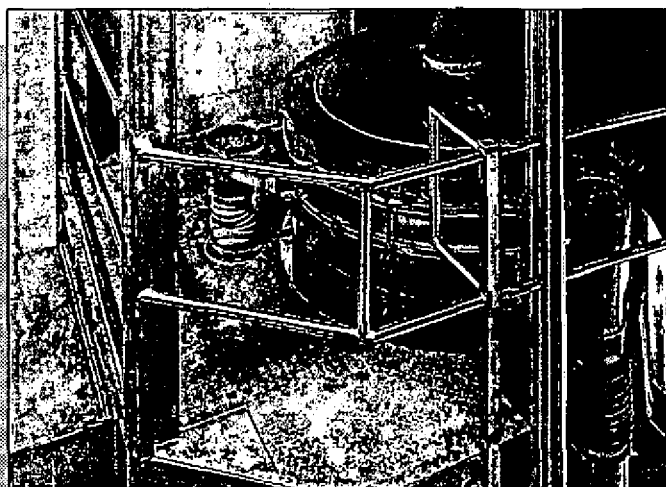
All the equipment is constructed in stainless steel, in order to achieve high hygiene standards. For the same reason, the entire operation is carried out in it's own building, isolated from all other processes.

The above services are provided on their own or in combination with other services such as milling, drying, granulation, blending, etc.



STOP PRESS

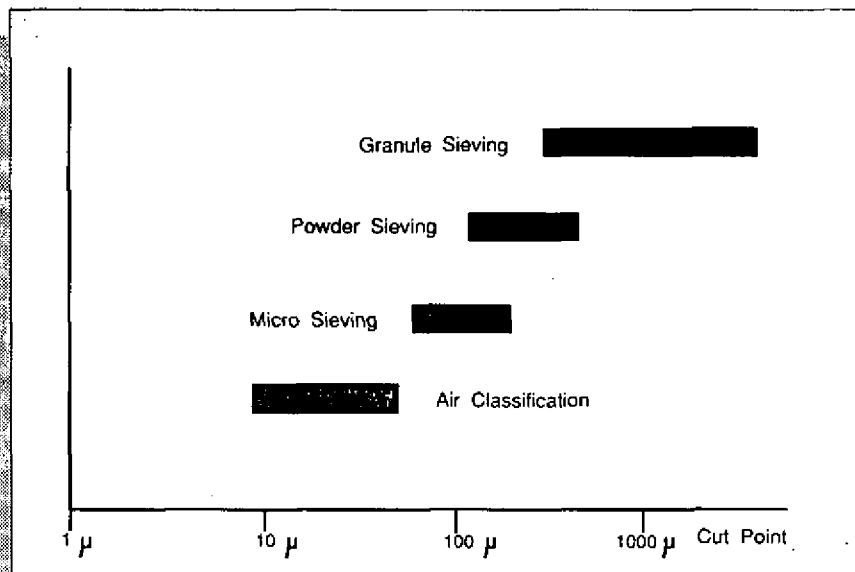
WE HAVE NOW DEVELOPED
LARGE SCALE FACILITIES
FOR THE REMOVAL OF DUST
FROM GRANULES.



Bulk quantities are accommodated by using silos which are contained within 3 of our units. Depending upon the nature of the service, we can usually achieve 1 to 4 tanker loads per day due to our continuous 24 hour operation. Despatches can be made in tankers, if required.

CUSTOM
POWDER PROCESSING
SERVICES

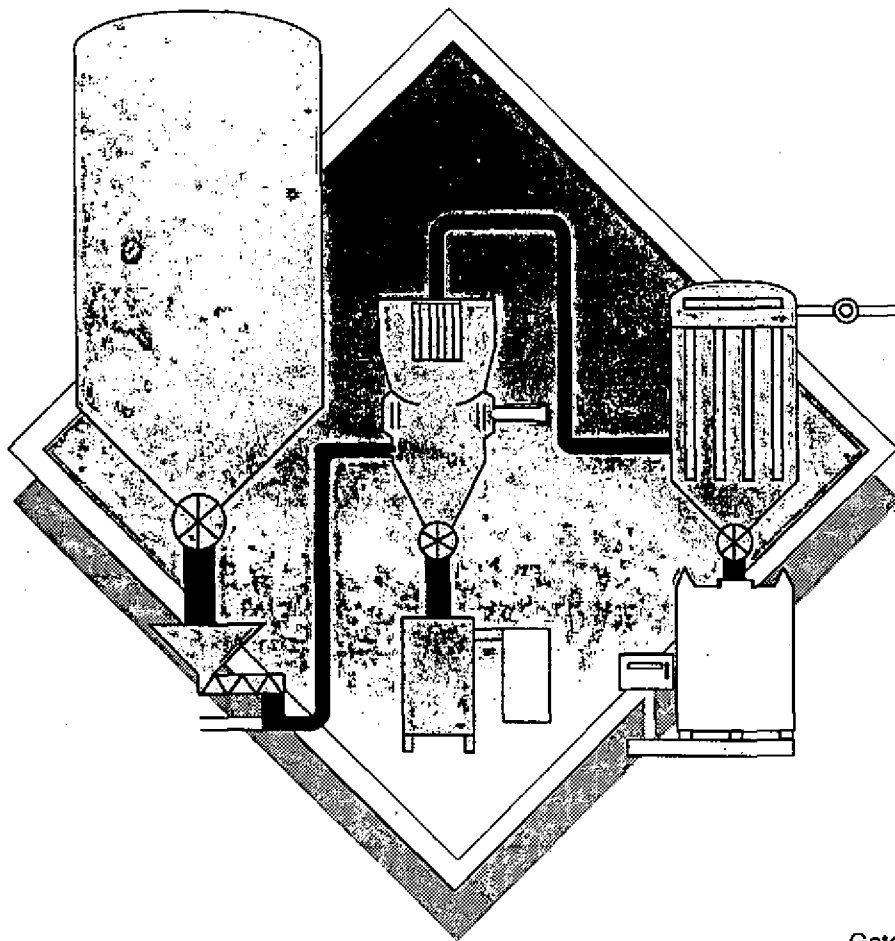
SIZE SEPARATION



OTHER POWDER PROCESSING SERVICES

- Size Reduction
- Powder Blending
- Drying/Calcining
- Liquid Addition

No other company can match the skills and experience of Custom Powder's operators or their ability to GET IT RIGHT FIRST TIME !



CUSTOM
POWDER PROCESSING
SERVICES

Gateway, Crewe, Cheshire, CW1 1YT England

Telephone: (0270) 587911

Fax: (0270) 500250

POWDER BLENDING

BS5750 ISO9002



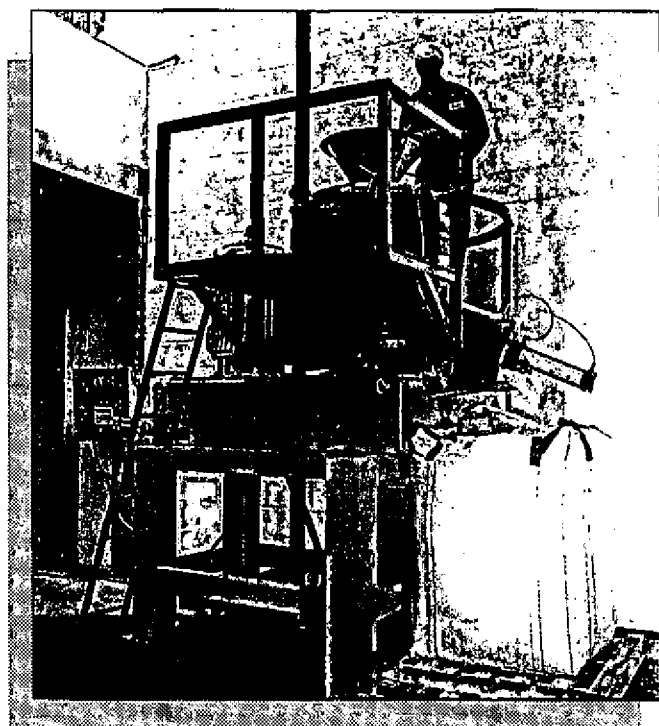
FM 1721



The largest portion of our blending is in combination with a milling operation, totalling 6,000 t/yr.

A schematic of our continuous blending system can be seen over the page. It shows the feeding of raw material from sacks whilst packing to a big bag but almost any combination of bulk, big bag or sack utilisation is available to you.

We are noted for multi-component batch blending operations for which we are best suited is in runs from 10 to 100 tonnes, requiring hygienic conditions and with special needs for diligent and precise workmanship.



DIVERSITY OF SYSTEMS:

- Continuous powder blending.
- Multi-component batch blending.
- High shear dispersing.
- Coating powders with molten products.

The high shear dispersing and coating of powders is in relatively small batch equipment. However, we run it in such a way as to achieve high throughput during long campaigns.

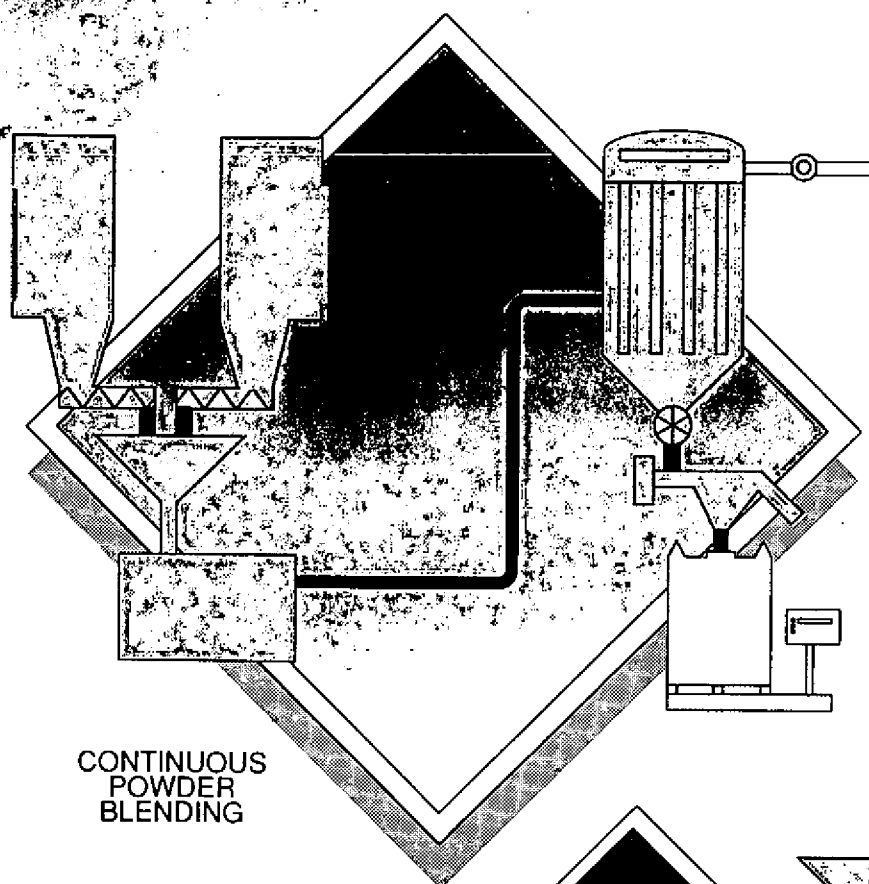
Each system is located in a separate building, free from cross-contamination. The equipment is constructed in stainless steel.

STOP PRESS

TO MINIMISE EXPOSURE TO AIR DURING BLENDING, OUR CUSTOMER WAS IMPRESSED WHEN AN OPERATOR SUGGESTED THE SEQUENTIAL FILLING OF 2 INGREDIENTS INTO A SACK! OUR OPERATORS ALWAYS SHOW AN INTEREST.

CUSTOM
POWDER PROCESSING
SERVICES

POWDER BLENDING



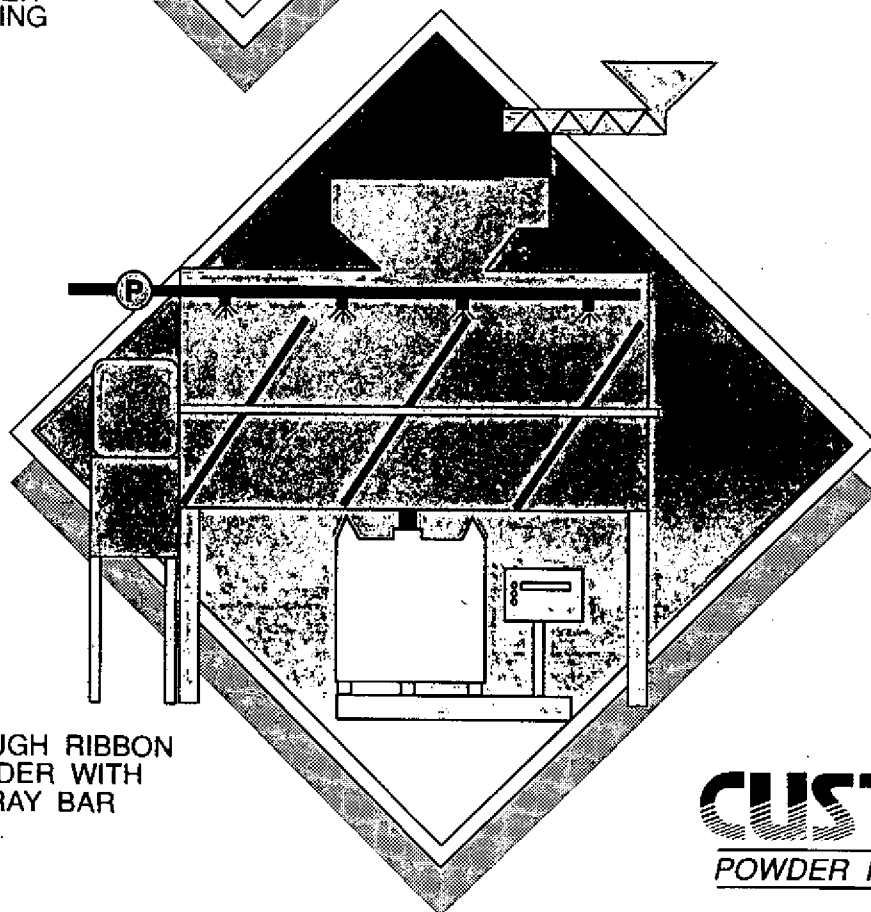
CONTINUOUS
POWDER
BLENDING

OTHER POWDER PROCESSING SERVICES

- Size Separation
- Drying/Calcining
- Size Reduction
- Liquid Addition

GRANULATION SERVICES

- Non-abrasive Blending
of Fragile Granules



U TROUGH RIBBON
BLENDER WITH
SPRAY BAR

CUSTOM
POWDER PROCESSING
SERVICES

Gateway, Crewe, Cheshire, CW1 1YT England

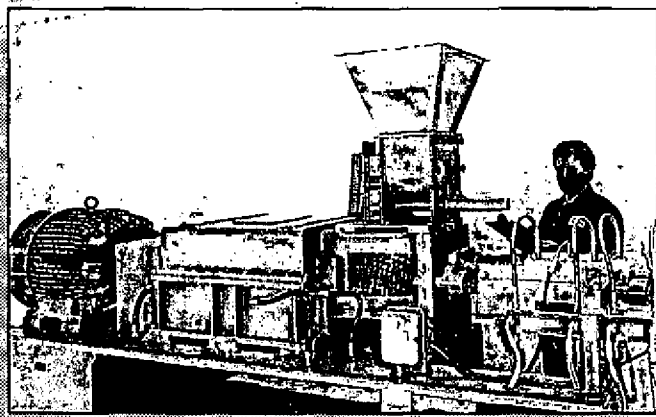
Telephone: (0270) 587911

Fax: (0270) 500250

LIQUID ADDITION

[To Powders]

BS5750 ISO9002



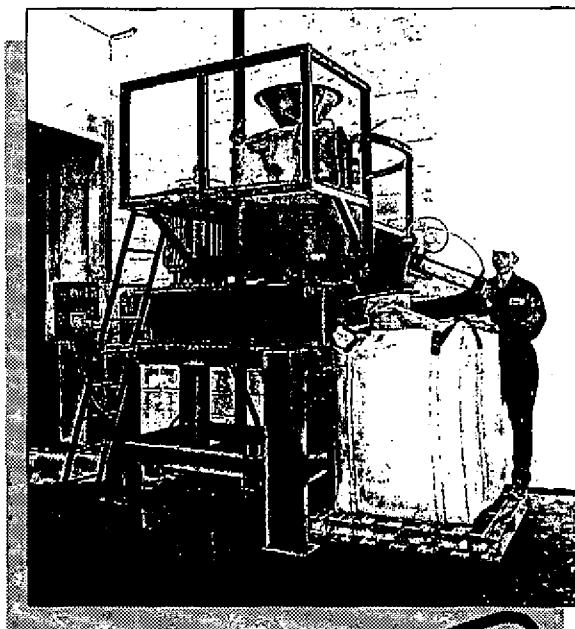
Custom Powders has a variety of equipment used for the addition of liquid to powder(s). Choice will depend upon whether or not there is a need for effective dispersion, the tonnage involved, heat input, levels of addition, etc. And we are constantly adding to the range.



All systems are available in stainless steel and each is located in a building isolated from all other operations. This, plus fastidious cleandowns, guarantees freedom from contamination. Batch traceability is offered as standard and continuous systems are sampled hourly or more often if requested.

EQUIPMENT CONFIGURATIONS:

- High shear disperser, small lot size, semi continuous production, heat optional.
- Simple U trough mixer, large batch size, low shear, chopping blades optional.
- High shear continuous extruder, heating optional, medium throughput.
- Low shear continuous blender, high throughput, heat optional.

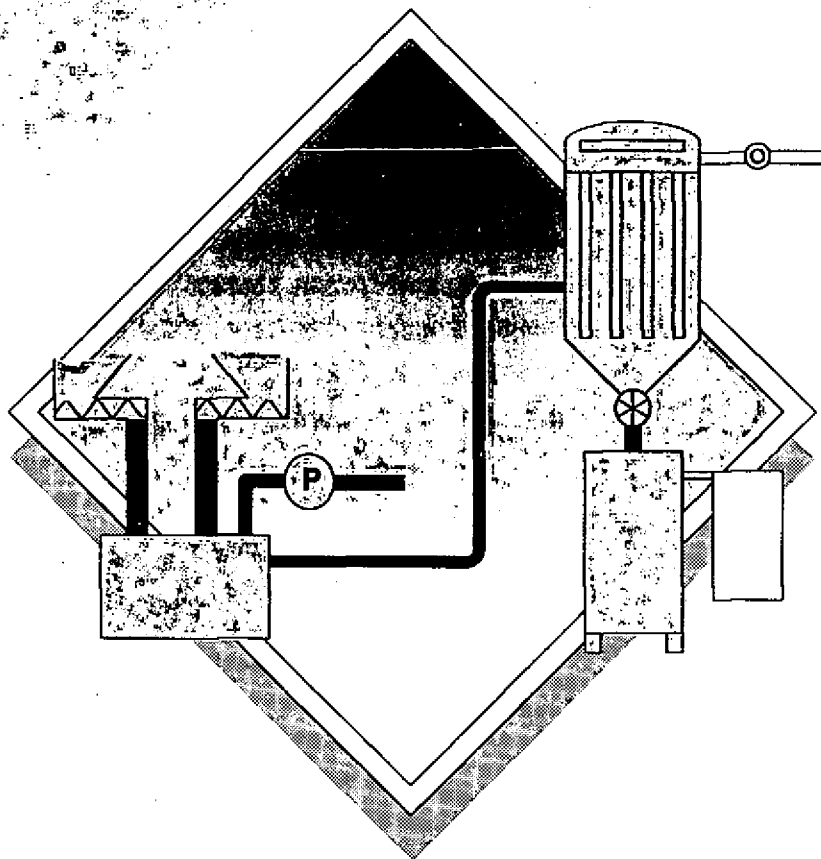


STOP PRESS

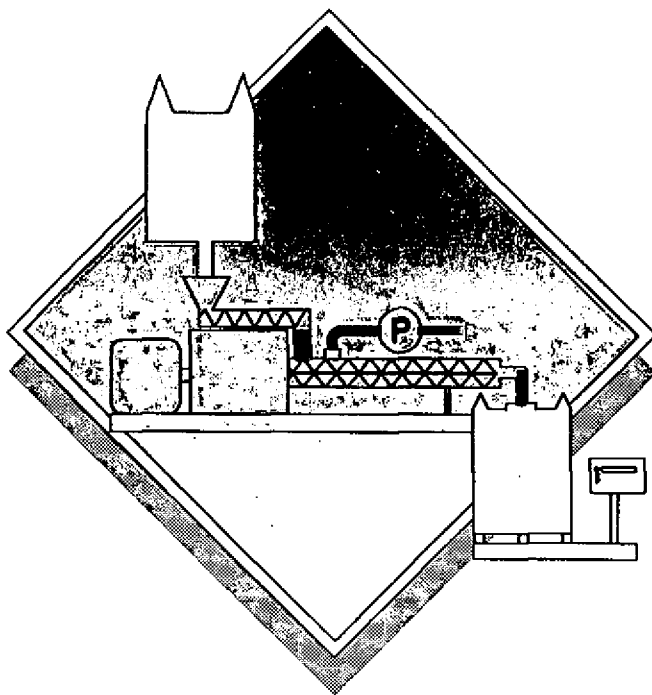
WE NOW OPERATE PLOUGH
SHARE MIXERS WITH IN-LINE
MILLING AND SIEVING.

CUSTOM
POWDER PROCESSING
SERVICES

LIQUID ADDITION [To Powders]



HIGH THROUGHPUT
LOW SHEAR MIXER



HIGH SHEAR
CONTINUOUS EXTRUDER

OTHER POWDER PROCESSING SERVICES

- Size Reduction
- Powder Blending
- Drying/Calcining
- Size Separation

The modular nature of Custom Powder's systems means that plant configurations are tailored to your precise needs. This flexibility is built into our scheduling too !

CUSTOM
POWDER PROCESSING
SERVICES

Gateway, Crewe, Cheshire, CW1 1YT England

Telephone: (0270) 587911

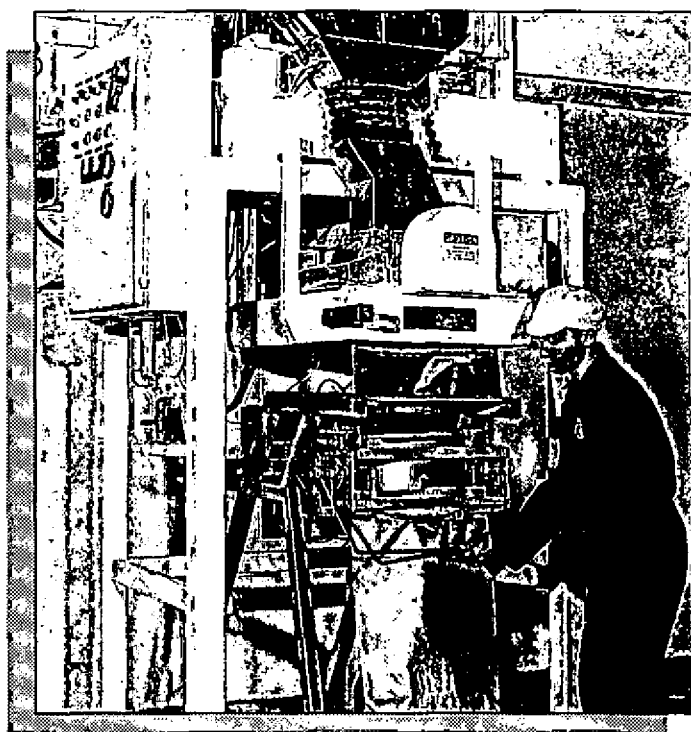
Fax: (0270) 500250

DRY GRANULATION

BS5750 ISO9002



Throughput varies from 250Kg/hr to 30 tonnes per day, depending upon the choice of machine, characteristics of the feed material and whether or not recycling is required. The sieving step can be deleted where dustiness is not a problem and higher throughput will achieve cost savings. All systems are designed to accept feed in big bags or sacks.



The systems are constructed from stainless steel and will satisfy GMP standards. Batch traceability is available as standard.

Testing to BS5750 includes particle size distribution, flowability, friability, density and dustiness, according to your instructions.

- Compaction granulation service for chemical products.
- Pre-blending of raw materials if required.
- From development size to full scale.
- Round the clock production.
- Unrivalled experience.
- Pebbles and briquettes can be produced by special arrangement.

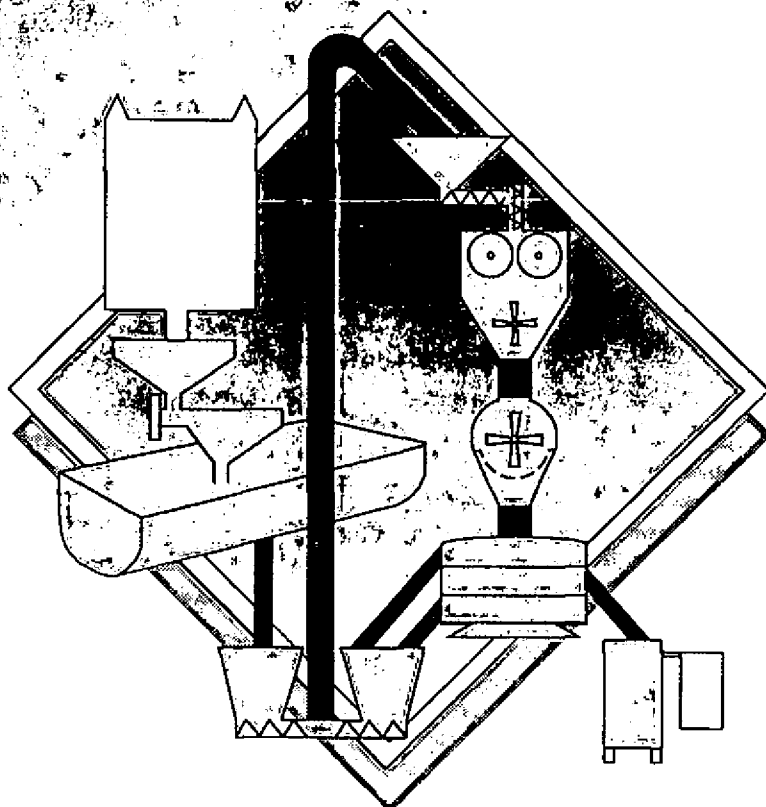


STOP PRESS

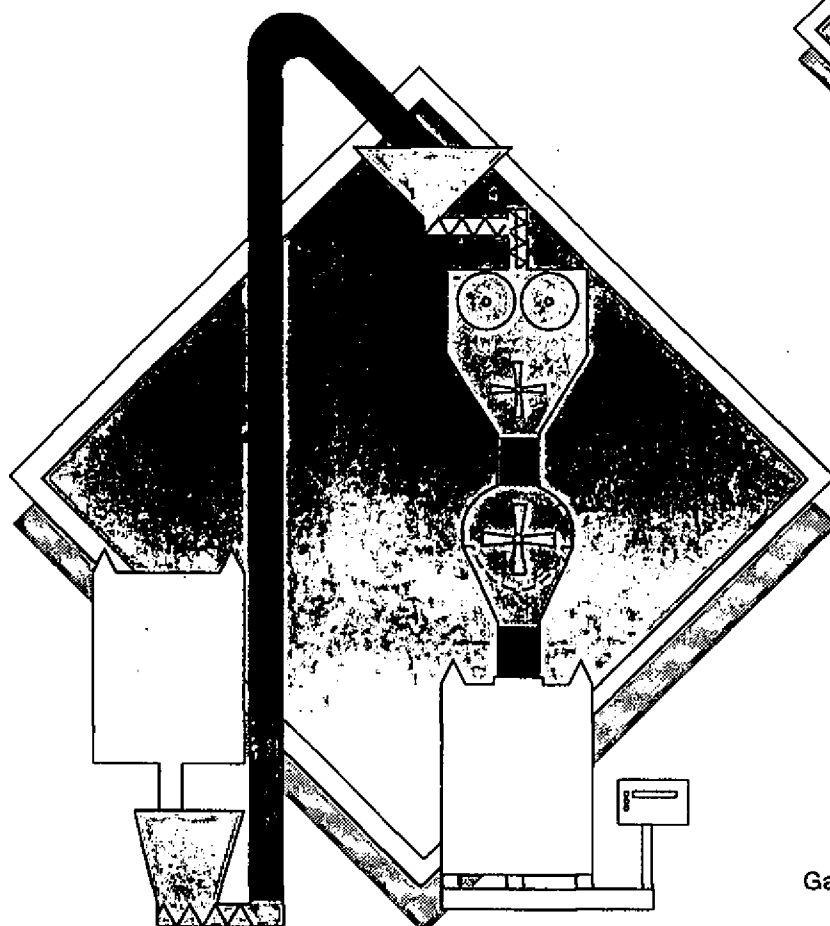
WE HAVE NOW INCREASED OUR RANGE TO INCLUDE THE COMPACTION OF HIGHLY AERATED POWDERS.

CUSTOM
GRANULATION SERVICES

DRY GRANULATION



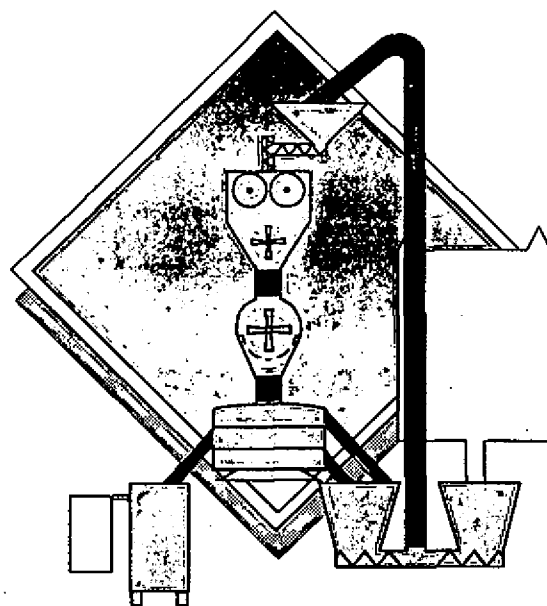
BLENDING AND GRANULATION WITH FULL RECYCLING OF FINES AND OVERSIZE



HIGH THROUGHPUT GRANULATION WITHOUT RECYCLING, up to 30 tonnes/day

OTHER CUSTOM GRANULATION SERVICES

- Wet Granulation
- Granule Dedusting
- Non-abrasive Blending of Granules



SMALL SCALE BATCH GRANULATION, at 250 Kg/hr

CUSTOM
GRANULATION SERVICES

Gateway, Crewe, Cheshire, CW1 1YT England

Telephone: (0270) 587911

Fax: (0270) 500250

de nieuwe aa

optieterrein
custom powders ltd

van wezel

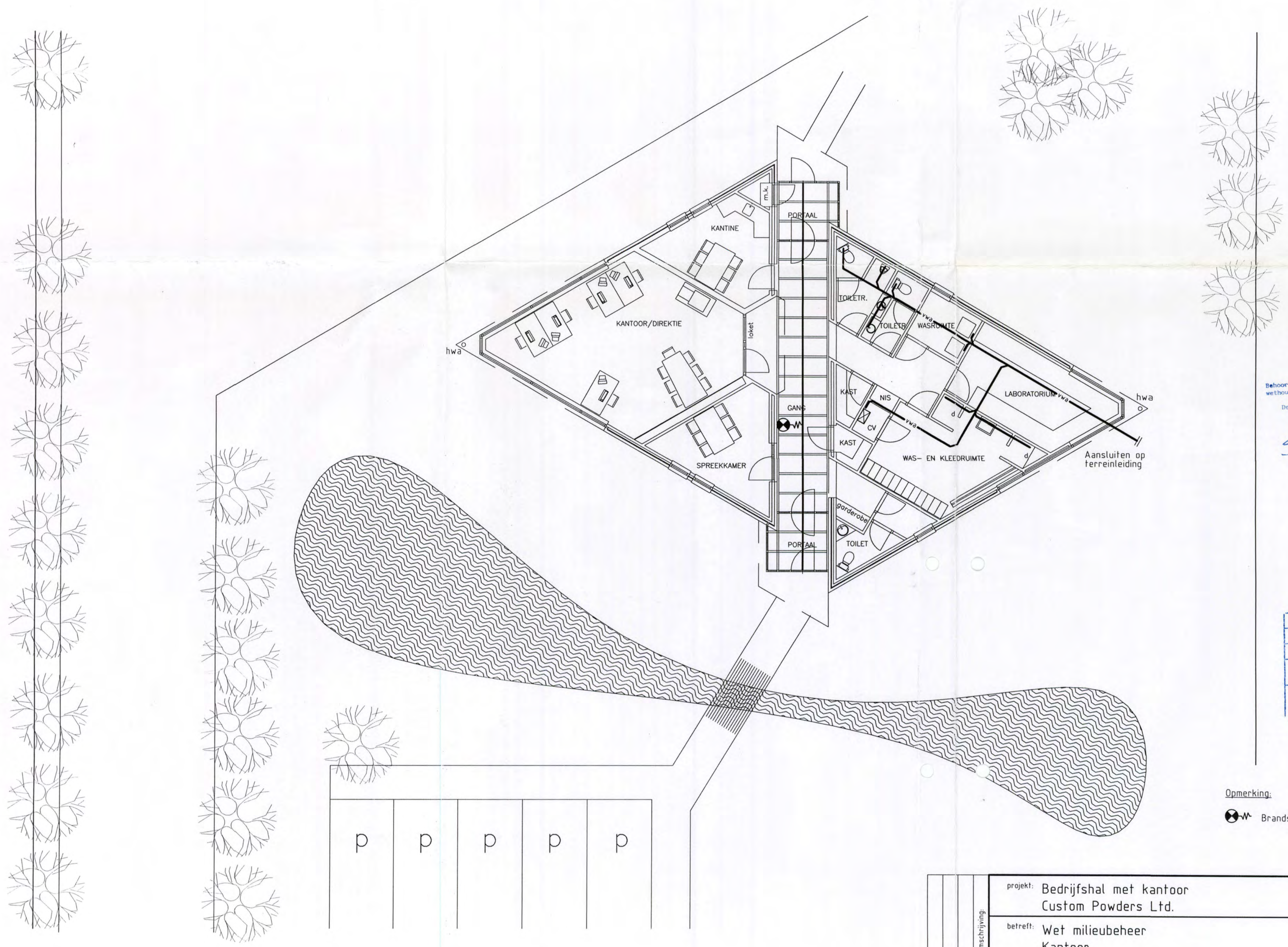
grasbeemd

gemeente : helmond
sectie : R
nummer : 128
schaal : 1:200

- Opmerking:
- ⊗ cv emissiepunt gasgestookte verwarmingsapparaat
 - ⊗ vv emissiepunt afzuigventilator
 - ⊗ vp emissiepunt ventilator pneumatisch transport
 - ⊗ vt toevoerpunt toevoerventilator

Afg. MILIEU-ARJEN	
PROJ. NAZ.	SR
14 DEC. 1994	
Toegekend door:	
M 214-94	

Afg. MILIEU-ARJEN	project: Bedrijfshal met kantoor Custom Powders Ltd.	projectnr.: 37403
	betreft: Wet milieubeheer Situatie	get.: hf gek.: hf datum: 05-12-94
	bv projekt-en tekenburo	schalen: 1:200 formaat: A3
	's-Hertogenbosch tel. 015 - 425437	Amerfoort tel. 033 - 630950



Behoort bij besluit van burgemeester en wethouders van MELNOD d.d. 11 APR. 1995
 Hij bekend.
 De secretaris

5.12e 5.12e

Afd. MILIEUZAKEN			
Hfd. MZ	MH	MB	SR
14 DEC. 1994			
Te behandelen door:			
M 214-94			

Opmerking:
 Brandslanghaspel 20 mtr.

			onschrijving:	project: Bedrijfshal met kantoor Custom Powders Ltd.	projektnr.: 37403	
				betreft: Wet milieubeheer Kantoor	get. : hgf gek. : bgt datum: 05-12-'94	
			gewijzigd d.d.:	bv projekt-en tekenburo 's-Hertogenbosch tel: 073 - 425427	Amersfoort tel: 033 - 632958	a a a
C:	B:	A:				
						blad: WM-02



11 APR. 1995

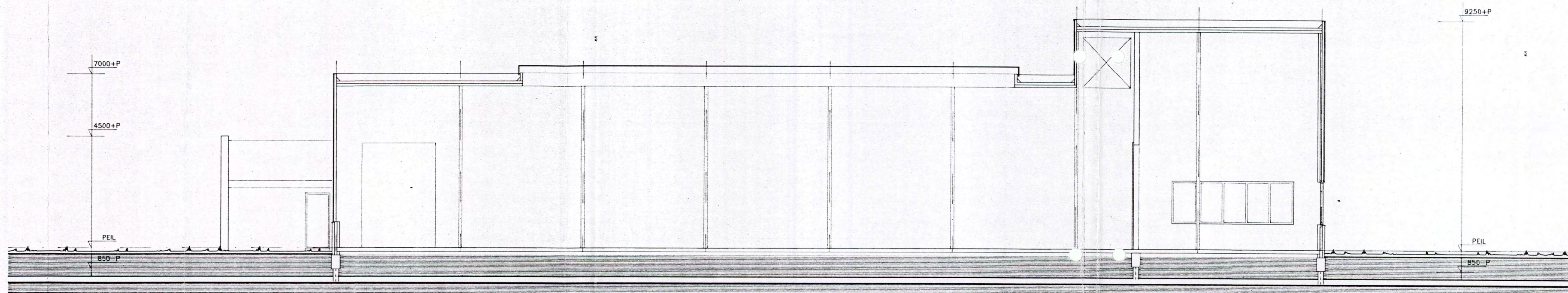
5.1.2c

	60 min. brandweerend
	30 min. brandweerend
	brandslanghaspel 25 mtr.
	handbrandblusser
	las- snijwagen

z = zuurstof
 ar = argon
 ac = acetyleen

Afd. MILIEUZAKEN			
Hfd M7	MM	MB	S
14 DEC. 1994			
Te bepalen door:			
M 214-94			

			aanvraag d.d.	omschrijving	project:	Bedrijfshal met kantoor Custom Powders Ltd.	projectnr.:	37403
C	B	A			betreft:	Wet milieubeheer Bedrijfshal	get.: hgf gek.: bgf datum: 05-12-'94	
					bv project-en tekenburo		d d d	
					's-Hertogenbosch tel. 073 - 425427		Amersfoort tel. 033 - 632958	
							blad	WM-03

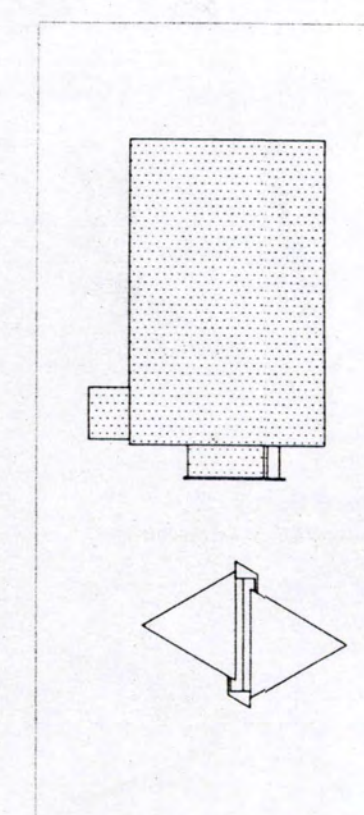


doorsnede

Behoort bij besluit van burgemeester en
wethouders van MEIJKORD d.d.
Mij bekend.
De secretaris, 11 APR. 1995

[Handwritten signature]

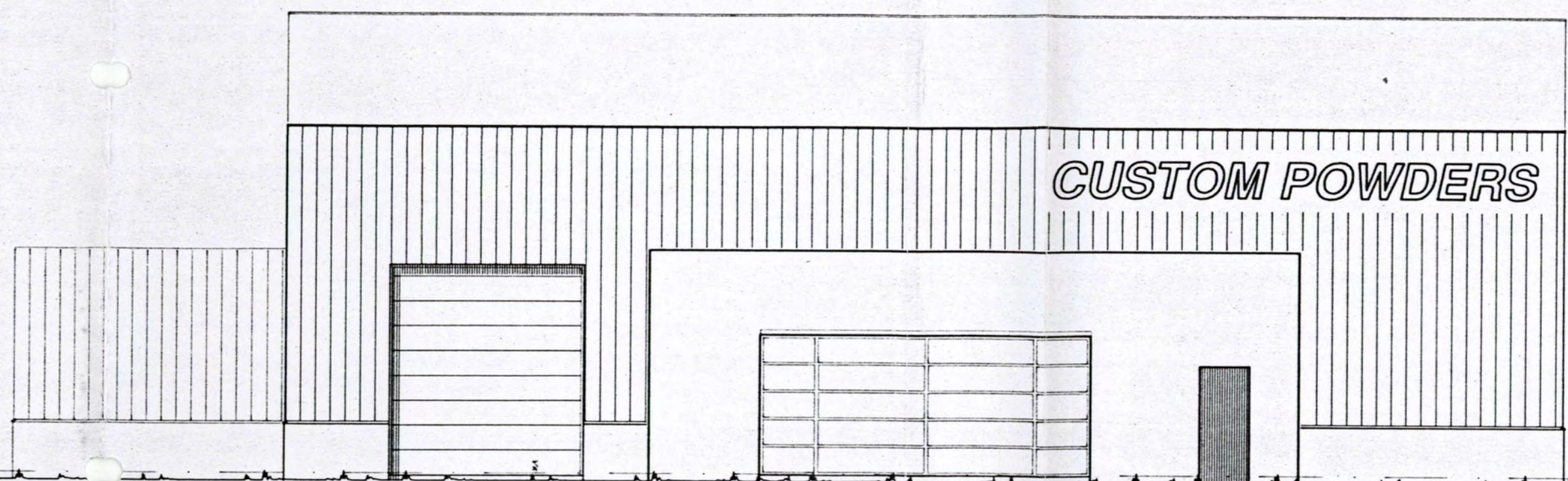
(5.1.2e)



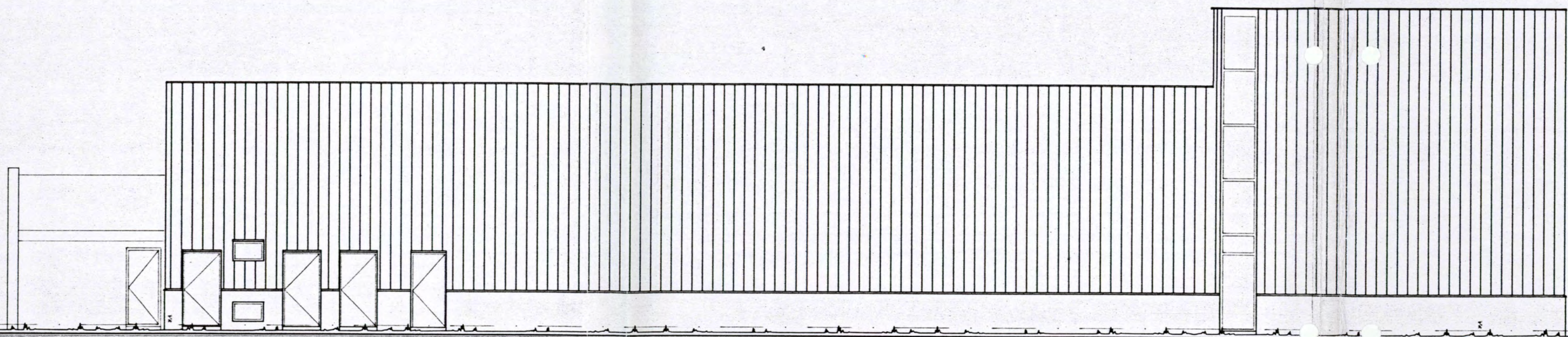
Afd. MILIEUZAKEN			
Hfd. MZ	MH	WB	SR
14 DEC. 1994			
Te behandelen door:			
M 214-94			

werk	bedrijfshal met kantoor	werknr.	9444
onderdeel	plattegrond, doorsnede bedrijfsha	bladnr.	B2
opdrachtgever	CUSTOM POWDERS Ltd.		
opdrachtgeefster			
schaal	1:100	getekend hc	gewijzigd
formaat	1189x600	datum	11-11-1994
architektenburo joosten b.v. b.n.a.			
marktstraat 13 a, 5731 hs mierlo, tel. 04927-63621, fax 63195			

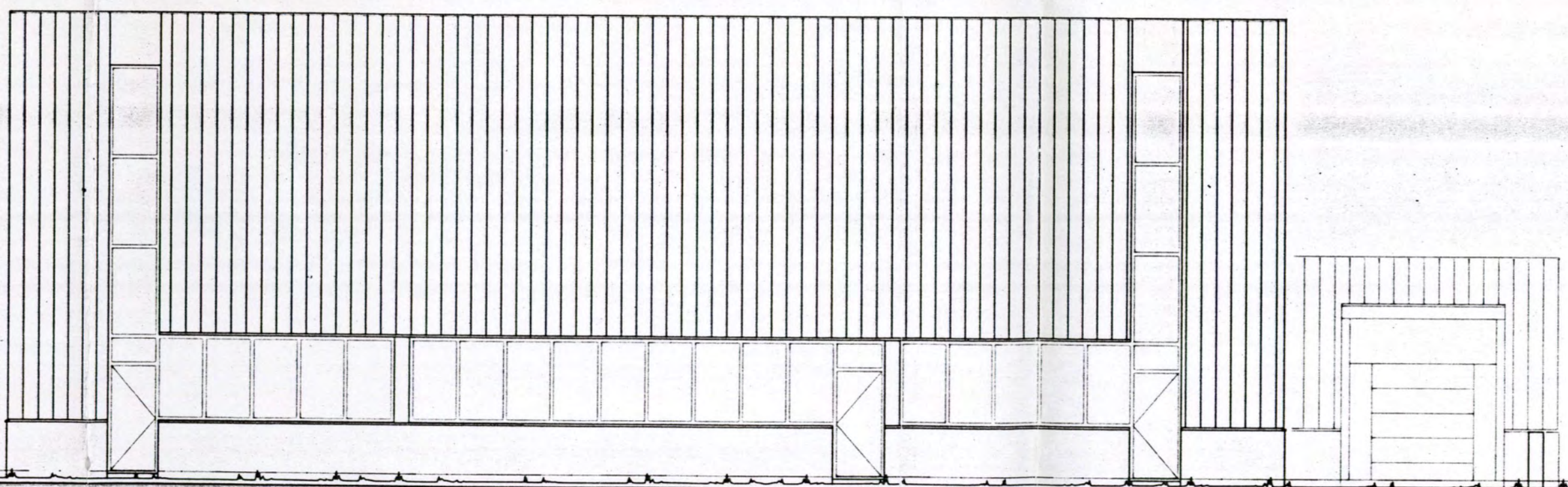




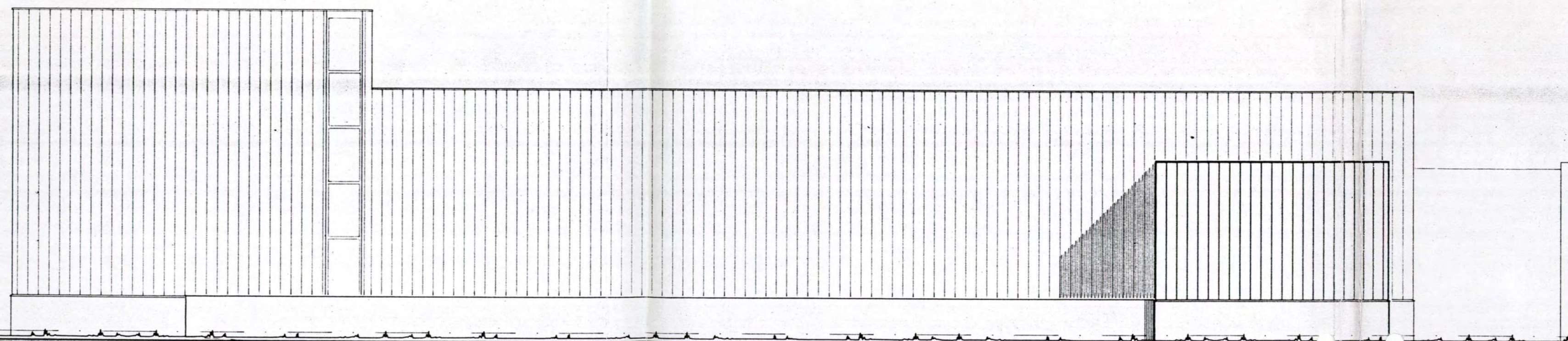
voorgevel



rechter zijgevel

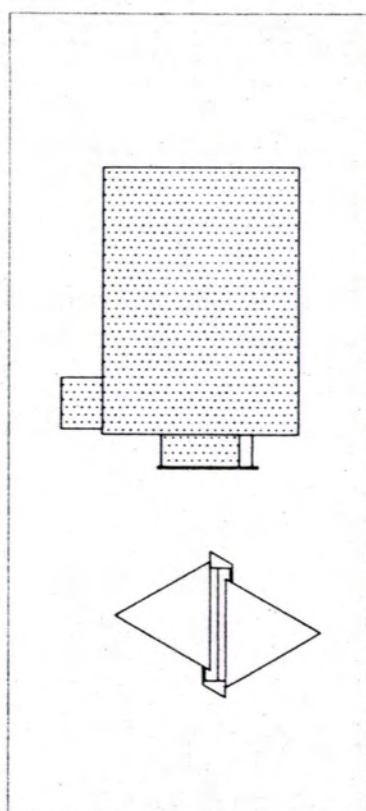


linker zijgevel



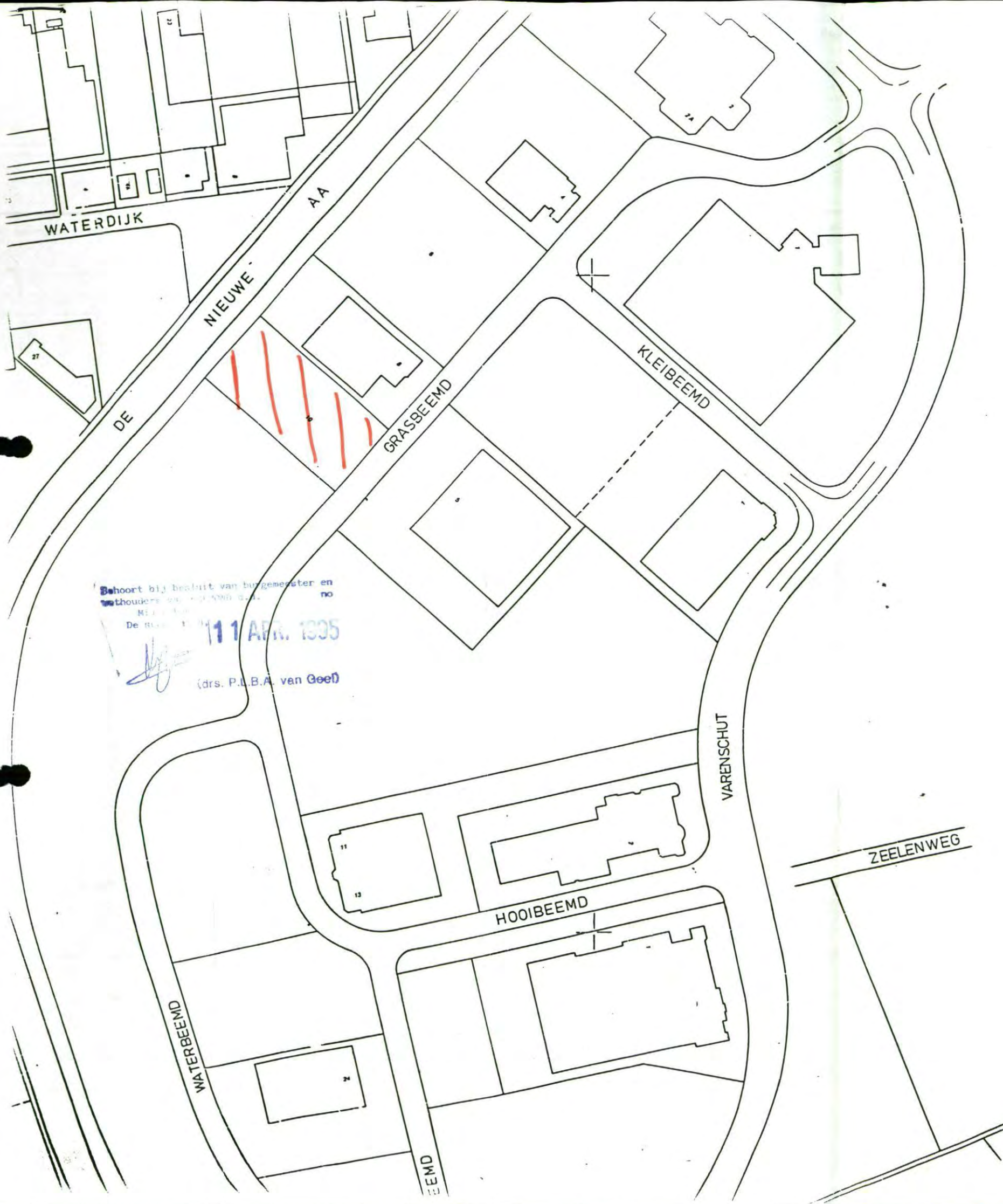
linker zijgevel

Behoort bij besluit van burgemeester en wethouders van HELDRECHT d.d. 11 APR. 1995
(dr. P.L.B.A. van Oost)

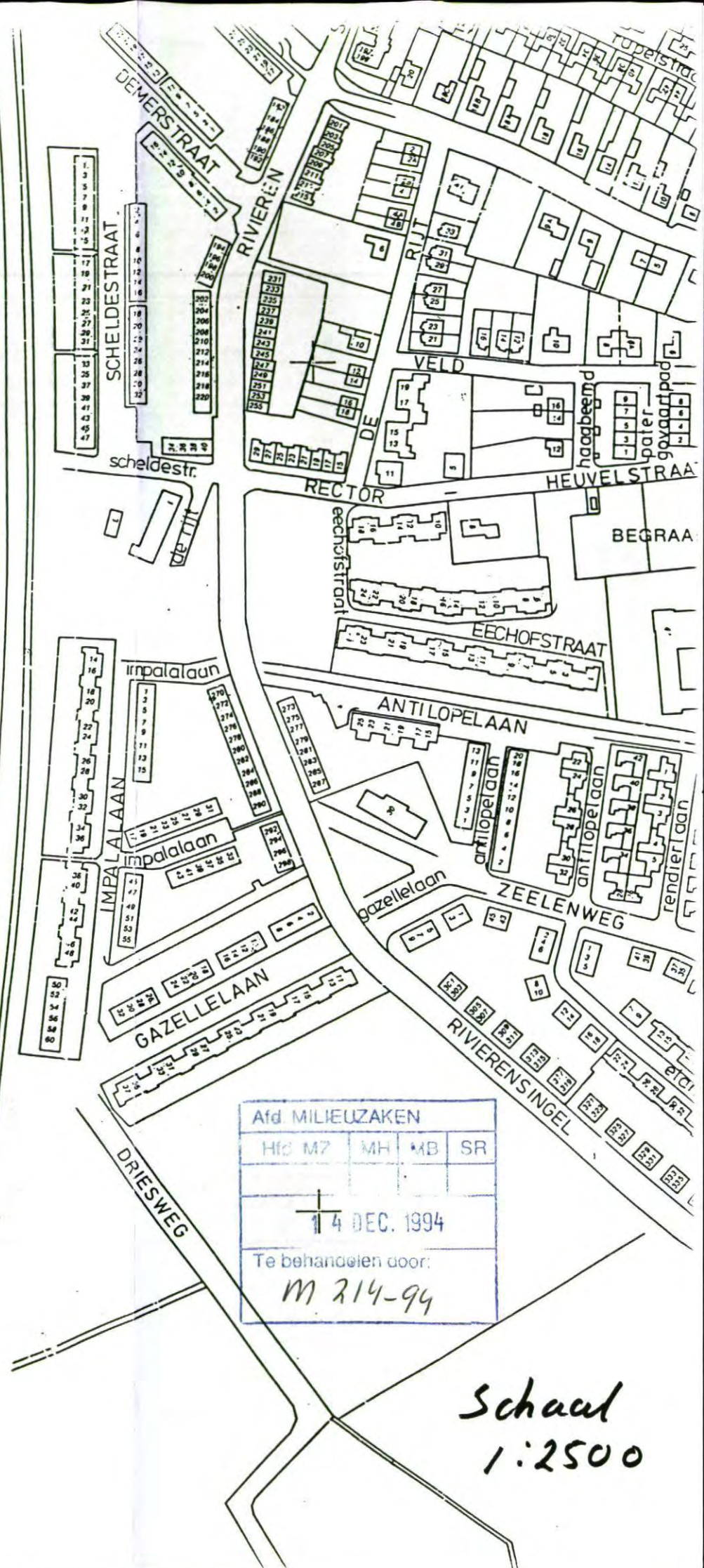


Afd. MILIEUZAKEN			
Hfd. MZ	MB	SR	
14 DEC. 1994			
Toelichting: M 314-94			

werk		bedrijfshal met kantoor	werknr. 9444
onderdeel		gevels bedrijfshal	bladnr. B3
opdrachtgever		CUSTOM POWDERS Ltd.	
opdrachtgeefster			
schaal 1:100		getekend hc	gewijzigd
formaat 1189x600		datum 11-11-1994	
architectenburo joosten b.v. b.n.a.			
marktstraat 13 a, 5731 hs mierlo, tel. 04927-63621, fax 63195			



Behoort bij besluit van burgemeester en
wethouders van de gemeente
Middelburg
De Staten van 11 APR. 1995
(drs. P.L.B.A. van Geel)



Afd. MILIEUZAKEN
HIC M7 MH MB SR
14 DEC. 1994
Te behandelen door:
M 214-94

Schaal
1:2500

SPANNINGSLEIDING

ACHTERDIJK

ZUIDDIJK

WATERDIJK

NIEUWE

AA

ZUIDDIJK

AA

DE

GRASBEEMD

KLEIBEEMD

VARENSCHUT

ZEELWEG



Legenda toegepaste uitzonderingsgrondslagen

In dit document zijn gegevens geanonimiseerd op grond van:

Wet	Artikel	Omschrijving	Pagina's
Wet open overheid	Art. 5.1 lid 2 sub e	De eerbiediging van de persoonlijke levenssfeer	1, 2, 30, 33, 35, 43, 48, 50, 51, 52, 53, 82, 83, 84