





Günther Metall	Antrag nach § 16 BImSchG zur wesentlichen Änderung des „Lager OWH“	Abschnitt 1 Stand: 03/2012
-------------------	---	-------------------------------

1.2 Kurzbeschreibung

1.2.1 Allgemeines

Die Günther Metall GmbH & Co. KG kauft und verkauft als Handelspartner Primär- und Sekundärzink und zinkhaltige Rückstände. Die Stoffe haben einen positiven Marktwert. Das Material stammt vorwiegend aus Verzinkereien und Druckgießereien.

Auf dem Betriebsgrundstück in Goslar, Ortsteil Oker, werden die Rückstände zeitweilig gelagert und zum Teil homogenisiert. Darüber hinaus werden die Rückstände zum Recyceln zum Teil in drei Trommelöfen umgeschmolzen. Es ist geplant, zukünftig einen weiteren Ofen in Betrieb zu nehmen und die Rückstände in insgesamt vier Trommelöfen umzuschmelzen sowie die Gesamtlagerkapazität nicht gefährlicher Abfälle auszuweiten.

Durch die Änderung erhöht sich die bisherige Schmelzleistung der Öfen auf insgesamt 56 Tonnen je Tag. Darüber hinaus ist geplant, die Gesamtlagerkapazität nicht gefährlicher Abfälle von 800 t auf 1.500 t zu erhöhen. Bisher wurden gefährliche Abfälle nur gelagert. Zukünftig ist geplant, gefährliche Abfälle auch zu homogenisieren. Die Lagerkapazität von Eisen- und Nichteisenschrotten und gefährlichen Abfällen wird nicht erhöht. Die Betriebszeit soll von Montag bis Samstag von 05:00 bis 24:00 auf 00:00 Uhr bis 24:00 Uhr erweitert werden.

1.2.2 Art der Anlage

Die Anlage entsprach bisher dem folgenden im Anhang der 4. BImSchV (Verordnung über genehmigungspflichtige Anlagen) aufgeführten Anlagentyp:

3.4, Spalte 2

Anlagen zum Schmelzen, zum Legieren oder zur Raffination von Nichteisenmetallen mit einer Schmelzleistung von 0,5 Tonnen bis weniger als 4 Tonnen je Tag bei Blei und Cadmium oder von 2 Tonnen bis weniger als 20 Tonnen je Tag bei sonstigen Nichteisenmetallen, ausgenommen

- Vakuum-Schmelzanlagen
- Schmelzanlagen für Gusslegierungen aus Zinn und Wismut oder aus Feinzink und Aluminium in Verbindung mit Kupfer oder Magnesium,
- Schmelzanlagen, die Bestandteil von Druck- oder Kokillengießmaschinen sind oder die ausschließlich im Zusammenhang mit einzelnen Druck- oder Kokillengießmaschinen gießfertige Nichteisenmetalle oder gießfertige Legierungen niederschmelzen,
- Schmelzanlagen für Edelmetalle oder für Legierungen, die nur aus Edelmetallen oder aus Edelmetallen und Kupfer bestehen,
- Schwallötbäder und
- Heißluftverzinnungsanlagen.

Die Günther Metall GmbH & Co. KG, beantragt gemäß § 16 BImSchG die wesentliche Änderung Ihrer Anlage „Lager OWH“. Durch die Kapazitätserhöhung entspricht die Anlage zukünftig dem folgenden im Anhang der 4. BImSchV (Verordnung über genehmigungspflichtige Anlagen) aufgeführten Anlagentyp:

3.4, Spalte 1

Anlagen zum Schmelzen, zum Legieren oder zur Raffination von Nichteisenmetallen mit einer Schmelzleistung von 4 Tonnen oder mehr je Tag bei Blei und Cadmium oder von 20 Tonnen oder mehr je Tag bei sonstigen Nichteisenmetallen.

1.2.3 Standort der Anlage

Das Betriebsgelände der Günther Metall GmbH & Co. KG liegt in Goslar, Stadtteil Oker, direkt an der Halberstädter Strasse.

Im Nordosten und Nordwesten des Betriebsgeländes schließen sich gewerblich genutzte Flächen bzw. Betriebe an. Im Nordosten befindet sich direkt anschließend die Spedition Bähr. Auf der gegenüber liegende Straßenseite im Nordwesten liegt die Firma Grillo (Herstellung von Zinkoxid). Im Südwesten schließt sich an das Betriebsgelände eine brachliegende Gewerbefläche an. Die südöstliche Begrenzung des Betriebsgeländes bildet der Bahndamm mit Bahnlinie.

Der Süden und Südwesten sind unbebaut. Die nächsten Wohngebiete befinden sich in ca. 400 m Entfernung in westlicher Richtung jenseits der Oker.

Der Bereich, in dem die Anlage liegt, ist als Industriegebiet ausgewiesen. Es liegt kein rechtsgültiger Bebauungsplan vor.

1.2.4 Bauliche Maßnahmen

Bauliche Maßnahmen sind im Rahmen der wesentlichen Änderung nicht geplant.

1.2.5 Anlagenkapazität

Eisen- und Nichteisenschrotte werden auf einer Fläche von maximal 500 m² gelagert. Die Gesamtlagerkapazität beträgt maximal 800 Tonnen. Die Gesamtlagerkapazität nicht gefährlicher Abfälle in den Lagerhallen und im Außenbereich liegt bisher bei maximal 800 Tonnen. Die Gesamtlagerkapazität gefährlicher Abfälle in den Lagerhallen beträgt maximal 100 Tonnen, die Aufnahmekapazität beträgt maximal 9 Tonnen je Tag. Die bisherige Schmelzleistung der Öfen beträgt 19 Tonnen je Tag.

Zukünftig ist geplant, die Gesamtlagerkapazität nicht gefährlicher Abfälle in den Lagerhallen und im Außenbereich auf maximal 1.500 Tonnen zu erhöhen sowie die Schmelzleistung der Öfen auf maximal 56 Tonnen je Tag herauf zu setzen.

Zukünftig ist geplant, gefährliche Abfälle auch zu homogenisieren. Die Lagerkapazität von Eisen- und Nichteisenschrotten und gefährlichen Abfällen wird nicht erhöht.

1.2.6 Anlagenkonzept

Im Bereich der Anlage werden Eisen- und Nichteisenschrotte sowie Zinkaschen zwischengelagert und zum Teil homogenisiert. Die Lagerung erfolgt im Außenbereich sowie in geschlossenen Hallen.

Es ist zukünftig geplant, in der bestehenden Ofenhalle einen zusätzlichen Trommelofen zum Schmelzen von Zinkabfällen zur Erzeugung von Umschmelzzink aufzustellen und zu betreiben. Damit werden zukünftig vier baugleiche Trommelöfen betrieben. Bei einer Temperatur von maximal 530 °C werden die Zinkaschen aufgeschmolzen und anschließend in Kokillen zum Erkalten abgossen.

Günther Metall	Antrag nach § 16 BImSchG zur wesentlichen Änderung des „Lager OWH“	Abschnitt 1 Stand: 03/2012
-------------------	---	-------------------------------

1.2.7 Luftreinhaltung

Durch den Betrieb der Anlage tritt Staub als luftverunreinigender Stoffe auf, der als Emission beurteilt wird.

Die Anlage wird so betrieben, dass staubförmige Emissionen so weit wie möglich vermieden werden.

Beim Be- und Entladen von stückigen Materialien im Außenbereich und in den Lagerhallen treten keine Staubemissionen auf Grund der Materialspezifikation auf.

In der Lagerhalle A treten durch das Homogenisieren der Materialien Staubemissionen auf, die durch eine Filteranlage gereinigt werden. Die gereinigt Abluft wird wieder der Halle zugeführt. Es entstehen keine Emissionen.

Beim Betrieb der Öfen tritt als Luft verunreinigender Stoff Gesamtstaub auf, der als Emission beurteilt wird. Der Staubgrenzwert gemäß TA Luft wird sicher eingehalten.

1.2.8 Lärm

Durch die wesentliche Änderung der Anlage entstehen keine relevanten zusätzlichen Lärmemissionen.

1.2.9 Abwasserwirtschaft/wassergefährdende Stoffe

Als flüssige wassergefährdende Stoffe werden Natronlauge und zinkhaltiges Prozesswasser (pH-neutral) verwendet.

Alle übrigen wassergefährdenden Stoffe liegen in fester Form vor.

Die Einrichtungen, in denen die wassergefährdende Stoffe gelagert und verwendet werden sind gegen mechanische, thermische und chemische Einflüsse hinreichend widerstandsfähig. Undichtheiten aller Anlagenteile, die mit den wassergefährdenden Stoffen in Berührung kommen, sind schnell und zuverlässig erkennbar. Die Lagerung erfolgt entweder in dauernd dicht verschlossenen, gegen Beschädigung geschützte und gegen Witterungseinflüsse und das Lagergut beständigen Behältern oder in geschlossenen Räumen. Die geschlossenen Räume sind gegen Witterungseinflüsse durch Überdachung und seitlichen Abschluss geschützt. Die Anforderungen gemäß VAWs werden sicher eingehalten.

Das durch den Betrieb des Kolonnenwäschers anfallende zinkhaltige Prozesswasser wird in regelmäßigen Abständen ordnungsgemäß entsorgt.

Das auf dem Betriebsgrundstück von Dach- und Hofflächen anfallende Niederschlagswasser wird auf dem Betriebsgrundstück nach Durchlaufen einer Filteranlage gemäß § 10 NWG versickert. Eine wasserrechtliche Erlaubnis der Stadt Goslar/Eurawasser liegt vom 28.02.2011 mit Aktenzeichen EW-2010142015 vor.

1.2.10 Abfallwirtschaft

Anfallende Abfälle werden soweit technisch möglich minimiert bzw. regelmäßig ordnungsgemäß entsorgt.