



Danish Crown Vejen
Miljøteknisk beskrivelse
November 2025



Indholdsfortegnelse

Indledning	3
A. Oplysninger om ansøger og ejerforhold	4
B. Oplysninger om virksomhedens art	5
C. Oplysninger om etablering	6
D. Oplysninger om virksomhedens placering og driftstid	7
E. Tegninger over virksomhedens indretning	9
F. Beskrivelse af virksomhedens produktion	10
G. Oplysninger om valg af den bedst tilgængelige teknik (BAT)	13
H. Oplysninger om forurening og forureningsbegrænsende foranstaltninger	15
I. Forslag til vilkår om egenkontrol	19
J. Oplysninger om driftsforstyrrelser og uheld	20
K. Oplysninger i forbindelse med virksomhedens ophør	21
L. Ikke- teknisk resumé	22

Bilag:

Bilag 1	Placeringen af alle bygninger samt indretning af produktionsanlæg m.v.
Bilag 2	Placering af skorstene og andre luftafkast
Bilag 3	Virksomhedens afløbsforhold
Bilag 4	Virksomhedens befæstede arealer
Bilag 5	Mail omkring særreglen fra Jasmin J. S. Jeyakumaran (Vejen Kommune) 3. oktober 2025
Bilag 6	BAT Tjekliste
Bilag 7	Anvendte rengøringsmidler i Holsted



Indledning

Danish Crown Vejen bliver en fabrik, som producere burger patties for McDonald's.

Produktionen vil foregå i de eksisterende bygninger efter mindre renoveringer. Bygningerne er overtaget efter Skare Food, hvor der var slagteri og udbening. Skare Foods havde en miljøgodkendelse fra 2022.

Dette er ansøgningen til Danish Crown fabrikkens første miljøgodkendelse.

Ønsker/bemærkning til af miljøgodkendelsen

- Der er et ønske om, at dagsperiodens støjgrænse kan start kl. 6 fremfor kl. 7. Dette ønske skyldes, at der skal leveres fersk kød ind på fabrikken om morgen, og for at det er muligt at have 2-holds-skift er det nødvendigt med opstart af fabrikken kl. 5.30. Desuden står der i Vejledning nr. 5 fra 1984 om Ekstern støj fra virksomheder i afsnit 2.2.5: *Hvis en virksomheds drift kræver, at arbejdet udføres i toholdsdrift, kan grænsen mellem nat og dag fastsættes til kl. 6.* Da der ønskes at køre toholds-skift med efterfølgende rengøring, er det nødvendigt at få ændret dagsperiodens støjgrænse til kl. 6.

Miljøpolitik for Danish Crown Koncernen

Introduktion

De overordnede rammer for Danish Crown Groups ansvar på miljøområdet er angivet i ESG-politikken, og det følgende er et supplement, der beskriver de forpligtelser og ansvar, som organisationen skal opfylde ved hjælp af en systematisk og ansvarlig metode.

Danish Crown vil overholde myndighedskrav og andre bindende forpligtelser, som tilsluttet sig miljøspørgsmål, og hvert site skal arbejde i overensstemmelse med gældende lovgivning, ESG-politikken og de politik-elementer, der er anført i dette dokument.

Politikelementer

Vi vil :

- Drive virksomheden med vedvarende fokus på reduktion af ressourceforbrug og belastning af miljøet.
- Motivere, uddanne og inddrage alle relevante medarbejdere aktivt i det daglige miljøarbejde.
- Sikre en løbende forbedring af miljøpræstationen ved aktivt at forholde os til vores produkters miljø- og klimapåvirkning og målsætte bidragene, som hidrører fra koncernens aktiviteter med henblik på at reducere miljøpåvirkningerne.
- Påvirke andre led i værdikæden til at fremme miljø- og klimahensyn i vores produkter.
- Søge at reducere anvendelse af unødige emballager og hjælpestoffer i dialog med selskabets kunder, således at der under hensyntagen til virksomhedens konkurrenceforhold vælges de mindst miljøbelastende.
- Aktivt, via organisationssamarbejde, deltage i udviklingstiltag for reduktion af de for produktionen uundgåelige miljøbelastninger.
- Via interesseorganisationerne arbejde for, at fremtidig miljølovgivning harmoniseres indenfor EU, og tilrettelægges på et afbalanceret grundlag.
- Opbygge en åben og konstruktiv dialog med offentligheden om relevante miljøforhold fx på områder der angår de enkelte virksomheders naboer og omgivelser.



A. Oplysninger om ansøger og ejerforhold

1) Ansøgerens navn, adresse, telefonnummer og e-mail

Danish Crown A/S
Danish Crown Vej 1
8940 Randers SV
Tlf. 89191919
dc@danishcrown.com

2) Virksomhedens navn, adresse, telefonnummer og e-mail

Danish Crown Vejen
Industrivej Syd 1
6600 Vejen
CVR: 26121264
P-nummer: 1031643852

3) Navn, adresse og e-mail på ejeren af ejendommen, hvorpå virksomheden er beliggende eller ønskes opført, hvis ejeren ikke er identisk med ansøgeren.

4) Oplysning om virksomhedens kontaktperson: Navn, adresse, telefonnummer og e-mail.

På virksomheden:

Beef QSR Director Erik Kjær Møller - telefon: 23653352, e-mail: ERKPO@danishcrown.com
EHS Manager Maybritt Hyllekvist Pedersen telefon: 21136654, e-mail: MHPE@danishcrown.com
Industrivej Syd 1
6600 Vejen

På koncern hovedkontor

QEHS Specialist Nicklas Rasmussen, telefon: 21565224, e-mail: NIRA@danishcrown.com
Danish Crown Vej 1
8940 Randers



B. Oplysninger om virksomhedens art

5) Virksomhedens listebetegnelse, jf. bilag 1 og 2, for virksomhedens hovedaktivitet og alle biaktiviteter

Virksomheden er en forædlingsfabrik, der er omfattet af godkendelsesbekendtgørelsens bilag 1, punkt 6.4 b) i "Animalske råstoffer alene (bortset fra ublandet mælk) med en kapacitet til produktion af færdige produkter på mere end 75 tons/dag."

6) Kort beskrivelse af det ansøgte projekt

Projektet "Food Folk" omfatter en renovering/indvendig ombygning af dele af den eksisterende bygningsmasse samt udenoms arealer på Industrivej Syd 1 i Vejen. Inventar vil blive nyindkøbt.

Formålet med projektet er at etablere produktionsfaciliteter til produktion af oksekødsburgerbøffer (beef patties) til en større, international Quick Food restaurantkædes restauranter i Finland, Sverige og Danmark. Der vil i fase 1 blive installeret to linjer med en samlet kapacitet på 6 ton/time, svarende til en kapacitet på op til 133.000 bøffer/time. Det normale produktions-setup vil være 4,5-6 ton/time alt efter efterspørgsel.

Produktet/færdigvarer fra fabrikken bliver en 45-gr. bøf og en 113-gr. Bøf, som afsendes løst pakket i papkasser på paller.

7) Vurdering af, om virksomheden er omfattet af bekendtgørelse om kontrol med risikoen for større uheld med farlige stoffer

Virksomheden kommer ikke til at være omfattet af særreglen (jf. mail fra Jasmin J. S. Jeyakumaran (Vejen Kommune) 3. oktober 2025 11:41). Mail er lagt i bilag 5. Det vil sige, at virksomhedens grænse for ammoniak vil være 50 tons, som vi ikke forventer at overskride, og er dermed ikke omfattet af risikobekendtgørelsen. På fabrikken forventes et køleanlæg med ca. 6,5 tons ammoniak.

8) Hvis det ansøgte projekt er midlertidigt, skal det forventede ophørstidspunkt oplyses

Virksomhedens drift er permanent.



C. Oplysninger om etablering

9) Oplysning om, hvorvidt det ansøgte kræver bygnings- eller anlægsmæssige udvidelser og/eller ændringer

Nedrivning af eksisterende læsserampe, og opbygning af 2 nye læsseramper. Indvendig renovering så bygning bliver tilpasset den nye produktion.

10) Forventede tidspunkter for start og afslutning af bygge- og anlægsarbejder og for start af virksomhedens drift.

Oktober 2025 – Marts/April 2026

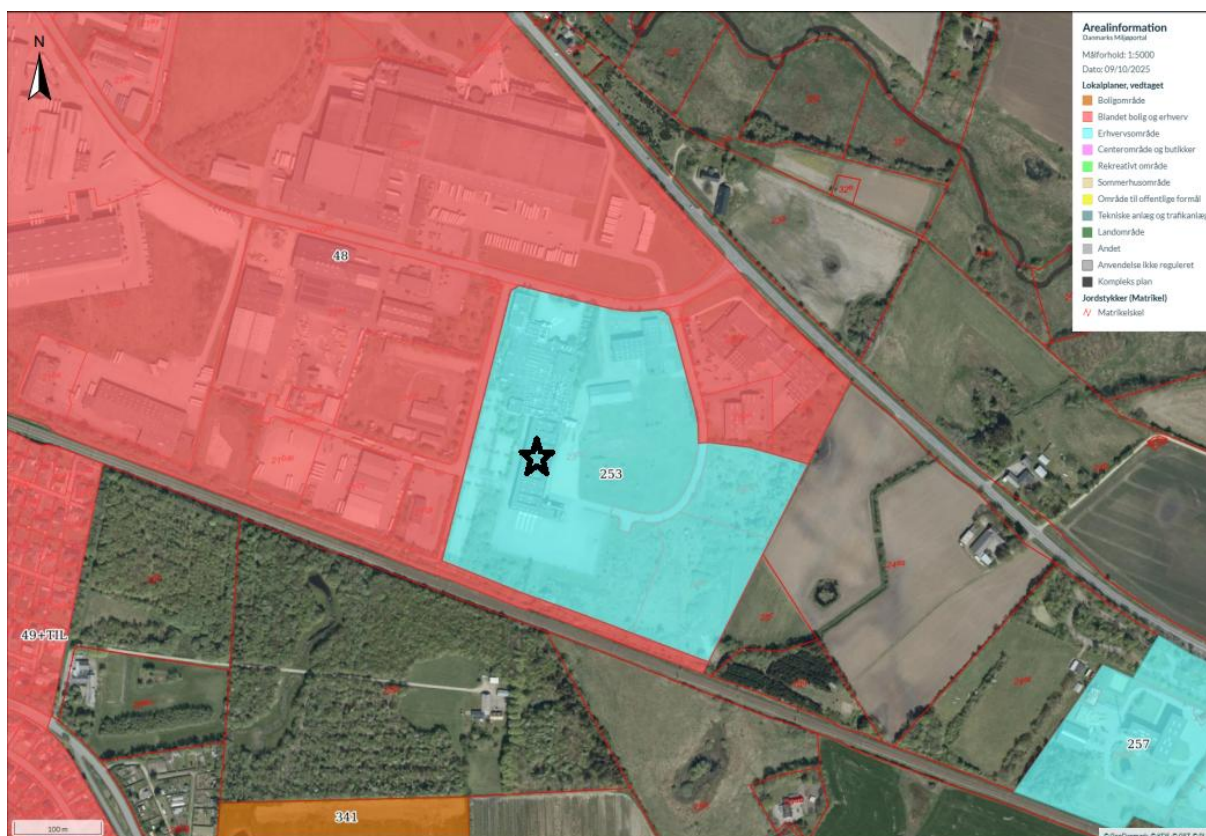


D. Oplysninger om virksomhedens placering og driftstid

11) Oversigtsplan i passende målestok med angivelse af virksomhedens placering i forhold til tilstødende og omliggende grunde. Planen forsynes med en nordpil.

Fabrikken er omgivet af blandet bolig og erhverv. Selve matriklen, hvor fabrikken er placeret er i lokalplanen udlagt til erhverv.

Lokalplaner omkring fabrikken er vist i Figur 1.



Figur 1 – Oversigt over gældende lokalplaner. Danish Crown Vejen er omfattet af lokalplan 253 og fabrikken er markeret med en stjerne.

12) Oplysning om virksomhedens daglige driftstid

Produktionstiden vil være mandag til fredag fra kl. 05.00 til 23.30 fordelt på to skift med løbende pauseafdækning, dvs. 16 timers effektiv produktionstid. Der vil være produktion op til 50 uger pr. år.

Rengøringsperioden vil være fra kl. 22.00 til 05.00, hvorefter der udtørres.

I travle perioder vil produktion kunne forekomme lørdag og søndag fra kl. 07.30 til 18:00 med tilhørende transport til og fra fabrikken mellem kl. 07.00 og 18:00 og efterfølgende rengøring mellem kl. 16:00 og 22:00.

13) Oplysninger om til- og frakørselsforhold samt en vurdering af støjbelastningen i forbindelse hermed

Indkørsel sker via Industrisvinget:

De ferske råvare udbenes på aftenhold i Holsted, så disse vil blive leveret samme aften eller næste morgen.



De frosne råvare trækkes over via gårdtrækker fra Constellation Cold (Park Alle 17, 6600 Vejen) på den anden side af vejen. Dette gøres, når det passer ind i flowet i produktionen.

Derudover vil vi et par gange om ugen få leveret emballage til sitet udover alm. Renovation mv.

Frakørsel sker via Industrisvinget:

Færdigvarerne (ca. 4 lastbiler om dagen) vil blive transporteret over til Constellation Cold, så snart vi har en fuld lastbil klar, hvilket sker løbende i løbet af dag- og aftenholdet.

Der vil være personale kørsel for omkring 40 personer, som er fordelt på dags- og aftenhold. Derudover vil der være ekstern rengøringspersonale efter aftenholdet. Denne kørsel vil ske via Industrivej Syd.

Den samlede kørsel til- og fra fabrikken vurderes ikke at udgøre en uacceptabel støjbelastning.



E. Tegninger over virksomhedens indretning

14) Den tekniske beskrivelse, jf. punkt F og H, skal ledsages af tegninger

Tegninger over fabrikkens indretning er vist i nedenstående bilag.

Placeringen af bygninger på ejendommen samt indretning af fabrikken er vist i bilag 1.

Placering af skorstene og andre luftafkast er vist i bilag 2.

Virksomhedens afløbsforhold er vist i bilag 3.

Virksomhedens befæstede arealer er vist i bilag 4.



F. Beskrivelse af virksomhedens produktion

15) Oplysninger om samlet produktionskapacitet samt art og forbrug af råvarer, energi, vand og væsentlige hjælpestoffer, herunder mikroorganismer

Råvarer ind pr. dag:

- 60.000 kg fersk kød
- 40.000 kg frosset kød

Emballageforbrug pr. dag:

- 7.410 stk. karton
- 16,5 stk. paller med karton
- 5,6 folie ruller, som bliver til 4.000 poser pr. rulle.
- 132,3 paller

Spildevand:

45 m³ procesrengørings vand, hvor der anvendes en 40 l dyser.

2 m³ vaskehals vand.

3 m³ vand pr fryser som rengøres på skift dog fredag skal begge rengøres.

Hertil skal tillægges vand til brug i vaskemaskiner:

- Opfyldning ved opstart: 5 m³/døgn, som lukkes ud hver aften
- Forbrug: 3 m³/døgn

Dette giver en forventet spildevandsmængde på 50-60 m³ pr. døgn.

Der vil i fase 1 blive installeret to linjer med en samlet kapacitet på 6 ton/time, svarende til en kapacitet på op til 133.000 bøffer/time. Det normale produktions-setup vil være 4,5-6 ton/time alt efter efterspørgsel.

Energiforbruget kan der ikke vurderes på for nuværende, da udstyret endnu ikke er monteret. Der vil dog blive arbejdet på, at fabrikken skal være så energieffektiv som muligt.

16) Systematisk beskrivelse af virksomhedens procesforløb,

Ved modtagelse af de ferske råvarer foretages en del-inspektion, hvorefter disse sættes ind på råvarelageret. De frosne råvarer køres direkte ind på råvarelageret.

Produktionslinjen for selve bøf-produktionen består af følgende udstyr, som samtidig også afspejler produktions flowet:

- 1 Grovhakning af råvarer, hhv. frossent kød og fersk kød
- 2 Miksning til homogen fars (frossent og fersk blandes)
- 3 Finhakning
- 4 Bøfformning
- 5 Skalfrysning
- 6 Indfrysning
- 7 Udvejning i portioner
- 8 Kartonnering/labels
- 9 Palletering
- 10 Afsendelse

I kartonpakkeriet er der både mulighed for manuel palletering og automatisk palletering via robotter.



De færdige produkter afsendes løbende til ekstern frysehus, der etableres dog et fryserum til referenceprøver.

17) Oplysning om energianlæg (brændselstype og nominel indfyret termisk effekt)

De ældre kontorer (røde bygninger) er el-opvarmning – de nye (SPF) er via. Fjernvarme.

Opvarmning af rengøringsvand sker primært ved varmegenvinding og varmepumpe. Det er en 600 kW varmepumpe, og kan desuden også bruges til at supplere varmforsyningen parallelt med fjernvarmen.

18) Oplysninger om mulige driftsforstyrrelser eller uheld, der kan medføre væsentlig forøget forurening i forhold til normal drift

Ammoniakanlægget bestod oprindeligt af 2 køleanlæg et ældre placeret i kælderområde ud mod Park Allé (opmærket med rød pil), denne er nu udfaset og nedlagt.



I den modsatte ende, er der et ammoniakanlæg installeret i 2012. Anlægget er ganske traditionelt og består af 3 Sabroe SMC 112 stempelkompressorer på et -3 og -10 °C ammoniakanlæg. Anlægget er baseret på pumpesystem med væskecirkulation direkte ud i fordampere. Anlægget er blevet kontrolleret og serviceret mens det ikke har været i brug.



Det eksisterende anlæg udvides med et nyt $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$ system samt varmepumpe til fremstilling af central- og brugsvand efter behov.

Det nye anlæg består af 2 stk. skruekompressorer Sabroe SAB 233S, 1 stk. varmepumpe Sabroe HPC 108, en ny pumpebeholder PSH 1635, en kondensator VXC 1608 samt en ny receiver.

Der vil forventeligt være omkring 6,5 tons ammoniak i hele anlægget.

Beholdere forsynes alle med stav, så vi præcist kan se hvor væsken er. Data vil komme frem på CTS og oplyses i liter ud fra fyldningsgrad i %.

Anlægget er på alle maskiner forsynet med elektronisk styring. Skulle dette udstyr svigte, er der mekaniske pressostater, der stopper anlægget. Ved brand er der også sikkerhedsventiler, som afblæser til det fri.

I maskinrummet er der monteret NH_3 detektorer, der er aktive med advarsel ved 300 PPM og alarm ved 3000 PPM. I de 2 områder træder vores generelle procedure i kraft med alarmhorn og blink samt ventilator.

Alarmer og fejldrift overdrages til CTS og når vagtfrit til vagthavende på SMS.

Der vil være et oplag af syrer og baser til rengøring. Disse opbevares i selvstændige brandceller, og de placeres på lukket opsamlingsbassin til opsamling af evt. spild og lækage.

Derudover vil der være behov for olier og kemikalier til brug i forbindelse med drift og vedligehold af produktionsudstyret og forsyningsanlæg. Oplaget af olier/kemikalier til brug i forbindelse med drift og vedligehold vil være under bagatelgrænsen for oplag af brandfarlige væsker og stoffer.

19) Oplysninger om særlige forhold i forbindelse med opstart/nedlukning af anlæg.

Det vurderes, at der ikke i forbindelse med opstart og nedlukning af fabrikkens produktionsanlæg forekommer forhold, der giver anledning til forøget forurening.



G. Oplysninger om valg af den bedst tilgængelige teknik (BAT)

20) Redegørelse for den valgte teknologi

Bedst anvendelige teknologi – BAT

Der er gennemført en vurdering af indførelse af bedst tilgængelige teknikker (BAT) på Danish Crown Holsted.

Vurderingen er gennemført på baggrund af Chapter 5, Best Available Techniques. Integrated Pollution Prevention and Control. Reference Document on Best Available Techniques in the Food, Drink and Milk Industries; December 2019. Vurderingen er gennemført i skemaform. BAT tjekliste for Danish Crown Vejen opdateret november 2025 er vedlagt i bilag 6.

Danish Crown arbejder hele tiden med at finde og gennemføre tiltag, der minimerer ressourceforbruget (energi, vand, råvarer mv.). Dette arbejde gennemføres i samarbejde mellem forsyningsmesteren, den tekniske chef mv. på fabrikken samt miljø- og energimedarbejdere fra Danish Crown koncernens stabsfunktion. På denne måde sikres det, at der er et solidt detailkendskab til fabrikken, og at erfaringer indhentet på koncernniveau gøres tilgængelige for fabrikken.

Følgende tiltag, der kan minimere ressourceforbruget, forventes indført på fabrikken:

- Der vil blive anvendt et CTS-anlæg, som vil sikre vi får adgang til data, der viser både de forventede og aktuelle værdier, så vi løbende kan være på forkant og træffe informerede beslutninger.
- Den overskudsvarme, der uundgåeligt opstår ved produktion af trykluft, udnyttes i betydelig grad til opvarmning af brugsvand til rengøring. Uden for produktionstid – primært i weekender – er der desuden mulighed for at sænke trykket i anlægget, hvilket reducerer lækagetabet og dermed energispild.
- Både de aktive og standby trykluftskompressorer er udstyret med frekvensomformere, hvilket muliggør optimal energieffektiv drift ved delast. Systemet er desuden forsynet med buffertanke, som sammen med volumen i distributionsledningen bidrager til trykstabilisering. Denne konfiguration reducerer antallet af start/stop-cykler, hvilket mindsker mekanisk belastning og forbedrer anlæggets samlede driftseffektivitet.
- Vi sigter mod et luftdugpunkt på -20°C , hvilket betyder, at absorptionsanlægget først regenereres, når det ikke længere kan opretholde dette dugpunkt. Der implementeres ikke en styring med recirkulering for kontinuerligt at fastholde dugpunktet på -20°C .
- På udtørringssiden anvendes fem store udtørringsenheder, som i den daglige drift varetager den primære luftkøling af produktionsområderne og efter rengøring sikrer effektiv udtørring af lokalerne. Systemet er designet til at levere næsten tørt luft med en relativ luftfugtighed over 80 %, hvilket minimerer behovet for yderligere køling for at opnå det ønskede dugpunkt og effektiv fugtudtrækning.
- Energien tilføres af CO_2 venligt fjernvarme og varmepumpe som tager overskudsenergi fra køleanlægget.
- Forud for udtøringsprocessen er der indført, at både desinfektion og sluts skyl udføres med koldt vand. Denne praksis bidrager til en effektiv termisk afkøling af overflader og luft, hvilket medfører, at en betydelig mængde fugt kondenseres og bortledes via afløbssystemet. Dermed reduceres behovet for efterfølgende udtørring via tagmonterede udtørringsenheder, hvilket optimerer energiforbruget i udtøringsfasen.
- På varmesiden anvendes fjernvarme som primær energikilde, suppleret af en høj grad af varmegenvinding fra køleanlægget. Oliekølerne er dimensioneret til at kunne levere op til 70 % af det nødvendige rengøringsvand ved 60°C , hvilket markant reducerer behovet for ekstern varmeforsyning. Derudover er anlægget udstyret med en 600 kW varmepumpe, som kan operere parallelt med fjernvarmen og bidrage til fleksibel og energieffektiv varmeproduktion.



Listen over uønskede stoffer - LOUS

Der vil blive arbejdet ud fra, at man ønsker minimere forbruget af kemikalier, som er på listen over uønskede stoffer (LOUS). Erfaringsmæssigt på Danish Crowns andre steder er det et yderst minimalt forbrug af kemikalier fra listen. Her er det få produkter, som bruges til vedligeholdelse eller reparation, og her er det i et yderst minimalt brug og oplag.

Rengøringsmidler udgør langt hovedparten af Danish Crowns samlede kemiforbrug. Danish Crowns miljøafdelingen har udarbejdet en positivliste over de rengøringsmidler, der må benyttes på vores fabrikker. Dette gøres for at tilstræbe, at der hele tiden anvendes de mindst mulig belastende stoffer. Endvidere skal alle nye desinfektionsmidler være veterinærgodkendte før de må tages i brug.

Et enkelt kemikalie, som stadig er i nogle af virksomhedens rengøringsmidler er natriumhypochlorit (CAS 7681- 52-9). Substitution af natriumhypochlorit er et fokusområde hos Danish Crown. Desværre er det endnu ikke lykket at finde en fuldgyltig erstatning for desinfektionsmidlet, som kan sikre en rengøring i alle situationer, der lever op til vores krav til fødevarerens sikkerhed. Med sin produktion af fødevarer er fødevarerens sikkerhed på Danish Crown Vejen sårbar overfor kontaminering, hvorfor en fuldstændig substitution af natriumhypochloritten vanskeliggøres.



H. Oplysninger om forurening og forureningsbegrænsende foranstaltninger

Luftforurening

21) For hvert enkelt stof eller stofklasse angives massestrømmen for hele virksomheden og emissionskoncentrationen fra hvert afkast

Der vil være 15 ventilatorer på taget af fabrikken, og 12 ventilationsudsug. Derudover vil der være en køle-kondensator i den sydøstlige del af fabrikken, som vil være i drift døgnet rundt. Den er placeret i terræn (8 m).

Fra testkøkken vil der være udsug, som vil betyde et afkast fra taget. Det vil indeholde stegerøgen fra test stegning af patties i hele produktionstiden.

22) Oplysninger om virksomhedens emissioner fra diffuse kilder

Forventeligt vil der kun være 2 kilder, som kan afgive diffus lugt:

Ind transport af kød vil foregå enten i form af frisk eller frossen kød. Det friske kød vil blive transporteret fra slagteriet i Holsted i lukkede kar med plasticpose inden i. Der vil derfor forventes en minimal lugt fra denne kilde.

Animalsk affald opsamles i Dolavs eller tilsvarende tæt beholder og sendes direkte, eller via slagteriet i Holsted, til godkendt modtager, som for eksempel DAKA. Der vil i den forbindelse ikke være nogen væsentlig lugt fra denne diffuse kilde.

23) Oplysninger om afvigende emissioner i forbindelse med opstart/nedlukning af anlæg

Det vurderes, at der ikke forekommer afvigende emissioner i forbindelse med opstart og nedlukning af anlæg.

24) Beregning af afkasthøjder for hvert enkelt afkast

Udover ventilation er der 2 afkast fra mikserne (N_2), i det der til tider vil være behov for at tilsætte flydende nitrogen for at køle kødet i mikserne. Dette suges ud, direkte til det fri. Afkasts højde, ca. 1 m over tag, dvs. ca. 8 m højde over terræn.

Spildevand

25) Hvis der søges om tilladelse til at aflede spildevand

Spildevand:

45 m³ procesrengørings vand, hvor der anvendes en 40 L dyser.

2 m³ vaskehals vand.

3 m³ vand pr fryser som rengøres på skift dog fredag skal begge rengøres.

Hertil skal tillægges vand til brug i vaskemaskiner:

Opfyldning ved opstart: 5 m³/døgn, som lukkes ud hver aften.



Forbrug: 3 m³/døgn

Dette giver en forventet spildevandsmængde på 50-60 m³ pr. døgn.

Fabrikken i Sdr. Felding producere burgerbøffer, og derfor valgt, som den mest sammenlignelige til den kommende fabrik i Vejen.

Gennemsnitsværdier fra Sdr. Felding:

Flow: 32 m³/døgn

pH: 6,5-9 alt efter rengøringscyklus (Forskel på klor og syre rengøringsdage)

Temp: Omkring 15 °C

Olie/Fedt: 16 mg/L

COD: 737 mg/L

BI5: 405 mg/L

Suspenderede stoffer: 126 mg/L

Ud fra værdierne i Sdr. Felding vil de forventede mængder i Vejen blive følgende:

Flow: 50-60 m³/døgn

pH: 6,5-9

Temperatur: Maksimalt 40 °C

Olie/Fedt: 30-40 mg/L

COD: 900-1100 mg/L

BI5: 600-800 mg/L

Suspenderede stoffer: 200-300 mg/L.

26) Hvis der søges om tilladelse til direkte udledning til vandløb, søer eller havet

Der søges ikke om tilladelse til direkte udledning.

Støj

27) Beskrivelse af støj- og vibrationskilder (inkl. lavfrekvent støj og infralyd)

Der forventes omkring 70 lastbiler til og fra fabrikken om ugen med maksimalt 20 lastbiler på et peak-døgn. Kørslen vil være fordelt løbende over driftstiden (5.00-23.30).

Der vil være 15 ventilatorer på taget af fabrikken, og 12 ventilationsudsug. Derudover vil der være en køle-kondensator i den sydøstlige del af fabrikken, som vil være i drift døgnet rundet. Den er placeret i terræn (8 m).

28) Beskrivelse af de planlagte støj- og vibrationsdæmpende foranstaltninger

En del af ventilatorerne vil blive indkøbt fra ny, og her vil man indkøbe efter at de skal være så støjsvage, som muligt. Udover dette er der ikke nogen planlagte støj- og vibrationsdæmpende foranstaltninger, men man vil være opmærksom på dette, når fabrikken starter driften.

29) Beregning af det samlede støjniveau i de mest støjbelastede punkter i naboområderne

Der vil blive foretaget støjmåling af kilderne, når fabrikken er i drift.



Affald

30) Oplysninger om sammensætning og årlig mængde af virksomhedens affald

Hovedaffalds grupperne vil være:

- Brændbart affald; ikke genanvendeligt affald i form af våd plastik samt plast fra pakkeriet (mindre mængde) opsamles i separat container og sendes til forbrænding. ("Beskidt" plast 400-800 kg/uge + Ren plast 100 kg/uge)
- Strapex der skal sorteres for sig selv
- Pap fra pakkeriet. Pap vil blive opsamlet i separat container og sendt til genbrug. (Rent pap og papir 100-200 kg/uge)
- Træ fra defekte paller; sendes til genbrug. (Træ 200 kg/uge)
- Metal fra værksted; sendes til genbrug. (Metal 10 kg/uge)
- Kød til destruktion enten via slagteriet i Holsted eller direkte til godkendt modtager. (15-20 kg/uge)

31) Oplysninger om, hvordan affaldet håndteres og opbevares på virksomheden

Affald bortskaffes i henhold til Vejen Kommunes til enhver tid gældende affaldsregulativer.

Danish Crown har indgået en aftale med en godkendte affaldsvirksomhed. I samarbejde med denne sorteres fabrikens affald i de fraktioner, der findes i væsentlige mængder.

Affaldet kildesorteres direkte til containere, der lejes ved affaldsfirmaet, der har ansvaret for den videre disponering af affaldet.

Animalsk affald opsamles i Dolavs eller tilsvarende tæt beholder og sendes direkte, eller via slagteriet i Holsted, til godkendt modtager, som for eksempel DAKA.

Jord og grundvand

32) Beskrivelse af de foranstaltninger, der er truffet til beskyttelse af jord og grundvand

Runderinger vil blive foretaget løbende i produktionstiden. Derudover vil både produktionsanlæg og forsyningsanlæg blive overvåget af et SCADA-anlæg, som vil give alarm ved unormale tilstande.

Omfanget af overfladevand øges, idet der befæstes ca. 2.400 m², som i dag er grusbelagt. Dette øger befæstelsesgraden fra ca. 45% til 48%.

Ammoniakanlægget er på alle maskiner forsynet med elektronisk styring. Skulle dette udstyr svigte, er der mekaniske pressostater, der stopper anlægget. Ved brand er der også sikkerhedsventiler, som afblæser til det fri.

I maskinrummet er der monteret NH₃ detektorer, der er aktive med advarsel ved 300 PPM og alarm ved 3000 PPM. I de 2 områder træder vores generelle procedure i kraft med alarmhorn og blink samt ventilator.

Alarmer og fejldrift overdrages til CTS og når vagtfrit til vagthavende på SMS.



Projektet indeholder ikke et stort behov for oplag af farlige stoffer og/eller væsker. Der vil være et oplag af syrer og baser til rengøring. Disse opbevares i selvstændige brandceller, og de placeres på lukket opsamlingsbassin til opsamling af evt. spild og lækage. Derudover vil der være behov for olier og kemikalier til brug i forbindelse med drift og vedligehold af produktionsudstyret og forsyningsanlæg. Oplaget af olier/kemikalier til brug i forbindelse med drift og vedligehold vil være under bagatelgrænsen for oplag af brandfarlige væsker og stoffer.

33) Redegørelse for om virksomheden er omfattet af kravet om udarbejdelse af basistilstandsrapport

Projektet indeholder ikke et stort behov for oplag af farlige stoffer og/eller væsker. Der vil forventeligt blive brugt de samme kemikalier, som i Holsted. Listen over anvendte rengøringsmidler i Holsted er vist i bilag 7. De vil dog blive anvendt i meget mindre mængder. Rengøringsselskabet siger det max vil være 200 liter tromler, - og så 25 liter dunke. Et bud fra rengøringsselskabets side vil være 300-400 liter på lager af gangen. (I alt, - IKKE af hvert produkt).

Oplaget af olier/kemikalier til brug i forbindelse med drift og vedligehold vil være under bagatelgrænsen for oplag af brandfarlige væsker og stoffer. Derfor vurderes det, at fabrikken ikke er omfattet af kravet om udarbejdelse af basistilstandsrapport.



I. Forslag til vilkår om egenkontrol

34) Virksomhedens forslag til vilkår og egenkontrollvilkår for virksomhedens drift, herunder vedrørende risikoforholdene.

Derfor foreslås det, at der i fremtiden udføres følgende egenkontrol:

En gang om året skal virksomheden sende en opgørelse til tilsynsmyndigheden med følgende oplysninger:

- Antal producerede mængde i ton pr. år.
- Energiforbrug pr. år og pr. ton
- Vandforbrug pr. år og pr. ton
- Forbrug af rengøringsmidler, samt klorforbrug.
- Påfyldte og aftappede mængder af ammoniak.
- Affaldsmængder fordelt på fraktionerne: biomasse, genanvendeligt affald, affald til forbrænding, affald til deponi, genanvendeligt farligt affald, øvrigt farligt affald.
- Emissioner fra egen energiproduktion.
- En redegørelse for afvigelser på mere end 15 % i forhold til sidste opgørelsesperiode
- En redegørelse for udviklingen med hensyn til spildevandsmængder- og sammensætning, affaldsmængder, samt forbrug af vand, energi og kemi.

Desuden udtages i henhold til tilslutningstilladelsen hvert år et antal spildevandsanalyser.



J. Oplysninger om driftsforstyrrelser og uheld

35) Oplysninger om særlige emissioner ved de under punkt 18 nævnte driftsforstyrrelser eller uheld.

Ammoniakanlægget og dets foranstaltninger er beskrevet i punkt 18.

Der vil blive udarbejdet en beredskabsplan for fabrikken, som vil indgå i fabrikkens miljøledelsessystem. Beredskabsplanen vil blive lavet tilsvarende virksomhedens andre lokaliteter, men tilpasset således den passer specifikt på fabrikken.

Projektet indeholder ikke et stort behov for oplag af farlige stoffer og/eller væsker. Der vil være et oplag af syrer og baser til rengøring. Disse opbevares i selvstændige brandceller, og de placeres på lukket opsamlingsbassin til opsamling af evt. spild og lækage. Derudover vil der være behov for olier og kemikalier til brug i forbindelse med drift og vedligehold af produktionsudstyret og forsyningsanlæg. Oplaget af olier/kemikalier til brug i forbindelse med drift og vedligehold vil være under bagatelgrænsen for oplag af brandfarlige væsker og stoffer.

36) Beskrivelse af de foranstaltninger, der er truffet for at imødegå driftsforstyrrelser og uheld

Se svar i J35.

37) Beskrivelse af de foranstaltninger, der er truffet for at begrænse virkningerne for mennesker og miljø af de under punkt 18 nævnte driftsforstyrrelser eller uheld

Se svar i J35.



K. Oplysninger i forbindelse med virksomhedens ophør

38) Oplysninger om, hvilke foranstaltninger ansøgeren agter at træffe for at forebygge forurening i forbindelse med virksomhedens ophør.

Det ventes, at virksomheden vil være i drift i en meget lang årrække og det er derfor vanskeligt at forholde sig til eventuelle krav der måtte være gældende om 50 år eller mere.

Som det fremgår af denne miljøtekniske redegørelse er der foretaget tiltag for forebyggelse af jordforurening. Langt hovedparten af produktionsmaskineriet er fremstillet i rustfrit stål, der traditionelt altid genanvendes. Endvidere er produktionen af en beskaffenhed, der ikke forventes at medføre væsentlig forurening af bygningerne og byggematerialerne, hvorfor der forventes gode muligheder for at anvende bygningerne til andet formål, hvis produktionen på et tidspunkt indstilles.

Der vil endvidere være gode muligheder for at hovedparten af bygningsmaterialerne ved eventuel nedrivning vil kunne nedknuses og derefter genanvendes. Ved et eventuelt driftsophør forventes alle tanke tømt, forsyninger afbrudt, og produktionsanlæggene rengjort.



L. Ikke- teknisk resumé

39) Oplysningerne i ansøgningen skal sammenfattes i et ikke-teknisk resume

Støj

Der udsendes støj fra faste og mobile kilder. Støjklenderne på fabrikken består primært af ventilationen og køleanlæg samt mobile støjklender som lastbilkørsel med råvarer, færdigvarer og emballageleverancer, kølebiler på området samt personvognskørsel (ansatte og gæster) til og fra fabrikken.

Det vurderes derfor, at virksomheden ikke vil påføre omgivelserne væsentlige støjpåvirkninger.

Lugt

Fra testkøkken vil der være udsug, som vil betyde et afkast fra taget. Det vil indeholde stegerøgen fra stegning af 6 patties i timen hele produktionstiden.

Ind transport af kød vil foregå enten i form af frisk eller frossen kød. Det friske kød vil blive transporteret fra slagteriet i Holsted i lukkede kar med plasticpose inden i. Der vil derfor forventes en minimal lugt fra denne kilde.

Animalsk affald opsamles i Dolavs eller tilsvarende tæt beholder og sendes direkte, eller via slagteriet i Holsted, til godkendt modtager, som for eksempel DAKA. Der vil i den forbindelse ikke være nogen væsentlig lugt fra denne diffuse kilde.

Spildevand

Spildevandet vil være fra rengøringen af produktionen, og vil derfor hovedsageligt indeholde vand, fedt og rengøringsmidler.

Affald

Affald bortskaffes i henhold til Vejen Kommunes til enhver tid gældende affaldsregulativer.

Danish Crown har indgået en aftale med en godkendt affaldsvirksomhed. I samarbejde med denne sorteres fabrikens affald i de fraktioner, der findes i væsentlige mængder.

Affaldet kildesorteres direkte til containere, der lejes ved affaldsfirmaet, der har ansvaret for den videre disponering af affaldet.

Animalsk affald opsamles i Dolavs eller tilsvarende tæt beholder og sendes direkte, eller via slagteriet i Holsted, til godkendt modtager, som for eksempel DAKA.

Samlet vurdering

Det er Danish Crowns vurdering, at miljøforholdene omkring virksomheden er af en sådan beskaffenhed, at det vil være tilfredsstillende for såvel virksomhedens naboer som for virksomheden.