

UVP-Gutachten für das Vorhaben

Erweiterung der bestehenden Deponie

der voestalpine Stahl Donawitz Immobilien GmbH

Teilbereich Maschinentechnik

Dipl.-Ing. Gernot Wilfling,

Amtssachverständiger der Fachabteilung 17B des Amtes der Steiermärkischen

Landesregierung

1	Auftraggeber.....	3
2	Aufgabenstellung	3
3	Zur Beurteilung herangezogene Unterlagen.....	3
4	Maschinentechnischer Befund („Zusammenfassung“)	4
4.1	Allgemeine Betriebs- bzw. Ablaufbeschreibung	4
4.2	Technische Daten der Haldenbetonmischanlage.....	6
4.2.1	Beschreibung der Baugruppen	7
4.3	Sonstiges.....	12
4.4	Angaben zum Explosionsschutz der eingesetzten Stäube.....	13
4.5	Einbaugeräte.....	13
4.6	Konformitätserklärung	13
5	Gutachten	14
5.1	Maschinelle Anlagen Allgemein.....	14
5.2	Druckluftversorgungsanlage	15
5.3	Hydraulikflüssigkeiten, Schmiermittel.....	15
5.4	Zusatzmitteltanks und Versorgungsrohrleitungen	15
5.5	Stetigförderer.....	15
5.6	Feststellungen zu §17 (2-6) UVP-G 2000.....	16
5.7	§ 17 (1) UVP-G 2000 i.V.m. §77 (1-2) GewO	16
6	Stellungnahmen und Einwendungen.....	17

1 Auftraggeber

Das vorliegende Gutachten wurde von der Fachabteilung 13A des Amtes der Steiermärkischen Landesregierung in Vertretung der Steiermärkischen Landesregierung als zuständige Behörde in Auftrag gegeben.

2 Aufgabenstellung

Der maschinentechnische Amtssachverständige hat im Umweltverträglichkeitsgutachten die Erfüllung der Genehmigungsvoraussetzungen gemäß §17 Abs. 1 bis 6 UVP-G 2000 aus maschinentechnischer Sicht zu beurteilen sowie zu prüfen, ob die Genehmigungsvoraussetzungen der betreffenden Verwaltungsvorschriften gegeben sind.

Dem gemäß ist zusätzlich zu den Genehmigungskriterien nach UVP-G 2000 zu beurteilen, ob vorhersehbare Gefährdungen nach dem Stand der Technik vermieden werden und ob Belästigungen, Beeinträchtigungen oder nachteilige Einwirkungen aus fachlicher Sicht auf ein zumutbares Maß beschränkt werden.

3 Zur Beurteilung herangezogene Unterlagen

Es wird die Parie P der von der Behörde übermittelten Einreichunterlagen inkl. der Ergänzungen die im Schreiben der FA13A vom 01.April 2009 GZ.: FA13A-11.10-29/2008-101 dargelegt sind als Beurteilungsgrundlage herangezogen.

4 Maschinentechnischer Befund **(„Zusammenfassung“)**

4.1 Allgemeine Betriebs- bzw. Ablaufbeschreibung

Die voestalpine Stahl Donawitz Immobilien GmbH beabsichtigt die Erweiterung der bestehenden Deponie. Es soll dadurch eine gesicherte Ablagerungsmöglichkeit der betriebsbedingt intern anfallenden Abfälle gewährleistet werden. Der Ausbau ist in 4 Etappen vorgesehen mit einem Gesamtvolumen von rd. 1.500.000 m³.

Der Staub wird ca. an 10 verschiedenen Abgabestellen im Werk der Voest Alpine mittels LKW abgeholt. Die unterschiedlich großen Container werden von Montag bis Freitag von 06:00 bis 14:00 Uhr direkt in den Aufgabebunker entleert.

Bei der Mischanlage steht eine Staubübergabestelle zur Verfügung und erfolgt die Staubübergabe folgendermaßen:

- Einfahren in die staubdichte Halle und schließen des Rolltores, der LKW fährt nach hinten bis die rückwärtige Containerwand durch die Arretiereinrichtung gehalten wird (Signalleuchte – Grün).
- Der LKW Fahrer öffnet die Verriegelungen der Containerwand und geht in den staubfreien Warteraum, von wo aus er den Entladevorgang startet (Arretierung wird gelöst, Container wird aufgekippt).
- Ist der Container entleert und die Halle staubfrei kann der Fahrer zurück zum LKW.

In der Halle ist eine Abluftfilteranlage installiert.

Die Staubbeschickungsanlage ist für eine max. Stundenleistung von 25 t ausgelegt. Der Staub wird von der Übergabestelle in einen Kettenförderer transportiert und anschließend über eine Verteilerschnecke auf die einzelnen Silos verteilt. Der LKW-Fahrer muss den freien Silo vorwählen und die Staubbeschickungsanlage starten. Alle weiteren Funktionen werden

automatisch gesteuert. Die komplette Beschickungsanlage ist staubdicht ausgeführt. Die einzelnen Silos werden über eine zentrale Filteranlage entlüftet. Die komplette Staubverteileranlage ist eingehaust.

Die vier zweizelligen Staubsilos mit einem Gesamtvolumen von 320 m³ werden direkt über der Mischanlage aufgestellt. Alle Silos sind mit einem Vollmelder und einer Über/Unterdruckklappe ausgerüstet. Die Silos werden täglich komplett entleert. Der Füllstand wird über die Statistik „Warenein/ -ausgang“ kontrolliert.

Der Staub wird von vier Silokammern mit Trogschnecken in die Wiegeschnecke transportiert. Bei den vier Silos, die direkt über der Wiegeschnecke montiert sind, wird der Staub mit Zentralschleusen in die Wiegeschnecke transportiert. Alle Auslässe sind mit Klappen gegen Materialdurchfluss gesichert.

Der zweizellige Zementsilo mit einem Gesamtvolumen von 100 t wird neben den Staubsilos aufgestellt. Der Zement wird mittels Silofahrzeug angeliefert und eingeblasen. Beide Kammern sind mit einem Vollmelder und einer Über- Unterdruckklappe ausgerüstet. Beide Kammern sind mit einer kontinuierlichen Füllstandsanzeige ausgerüstet. Der Silo ist mit einer Überfüll- u. Überdrucksicherung ausgerüstet. (Die Einblasleitung wird automatisch geschlossen).

Das benötigte Wasser wird zum Teil von der Deponie (Sickerwasser) der Voest Alpine beigestellt. Das Reinwasser wird von einer Quellenfassung in einem Wassertank (50 m³) gesammelt und mit einer Hochdruckpumpe (max. 10 bar) in den Zwangsmischer eingebracht. Bei beiden Wassersorten wird die Menge über Durchflusszähler ermittelt.

Die Zusatzmittel werden in einem eigenen Raum gelagert. Sie werden mit eigens dafür geeigneten Pumpen über die vorgegebene Dosierzeit direkt in den Zwangsmischer eingeführt.

Die Trogwiegeschnecke wird auf vier Wiegezellen montiert. Der Staub und Zement wird nach der vorgegebenen Rezeptur verwogen und anschließend in den Zwangsmischer übergeben. Die Wiegeschnecke ist staubdicht geschlossen und mit einem Airbag ausgestattet. Zusätzlich wird eine Druckausgleichsleitung (200 mm ID) installiert.

Die beiden Bunker-Gesteinskörnungen mit einem Gesamtvolumen von 50 m³ werden direkt vor dem Wiegeband aufgestellt. Ein Bunker wird mit einem Abzugsband, der zweite mit einer Abzugsschnecke ausgestattet. Beide Abzugsvorrichtungen dosieren direkt auf die Bandwaage. Die Bandwaage wird gleich wie die Schneckenwaage auf vier Wiegezellen montiert. Abzugsband u. Wiegeband sind durch Absperrungen gegen unbefugten Zutritt gesichert (Tür

mit Endschalter). Im Bereich der Bunker und Förderbänder sind NOT - AUS Schalter montiert.

Der Gegenstromzwangsmischer 2250 l mit einem Festbetonausstoß von 1.5 m³ wird in einer Höhe von 4,2 m direkt über dem Mischgutentnahmebunker montiert. Der Mischer ist mit einem Mischerverschluss ausgestattet. Über den Verschluss wird das fertig gemischte Material im freien Fall in den Bunker übergeben. Alle Mischeröffnungsdeckel sind mit Endschaltern gesichert. Der Mischer ist mit einer Vorortbedienung ausgestattet zum Reinigen des Mixers.

Das fertig gemischte Mischgut wird mittels Radlader Liebherr L 574 direkt auf die Deponie transportiert und sofort eingebaut. Die Radladerschaufel hat ein Fassungsvermögen von 7 m³.

Die Schaltwarte wird über dem Mischgutbunker aufgestellt. In der Warte werden alle Leistungs- und Steuerelemente installiert. Die komplette Mischanlage wird über den PC bedient. Die Staubbeschickung kann nur vor Ort vom LKW-Fahrer eingeschaltet werden. Alle Abläufe der Staubbeschickung können vom Anlagenfahrer am Bildschirm überwacht werden. Die Rezepturen können vor Ort eingegeben werden. Alle Anlagedaten, Dosierzeiten, Nachläufe, Überwachungszeiten und Kundenbaustellenangaben werden direkt in den PC eingegeben.

4.2 Technische Daten der Haldenbetonmischanlage

Die Situierung der Anlagenteile ist den Einreichplänen Haldenbetonmischanlage – Neu des Planverfassers INEEX, Klagenfurt datiert mit 01.12.2008, Einreichplan und Einreichplan - Ansichten zu entnehmen.

Gesamtes Nutzvolumen an Voest Staub	320	m ³
Anzahl der Silokammern für Voest Staub	8	
Gesamtes Lagervolumen	100	t
Anzahl der Bindemittel	2	
Verwendete Bindemittel: Hochofenzement CEM III/A 32,5N, Slagstar 42 42,5 N C3A frei		
Gesamtes Nutzvolumen an Gesteinskörnungen	50	m ³
Anzahl der Silokammern für Gesteinskörnungen	2	
Gesamtes Lagervolumen an Wasser	80	m ³

Gesamtes Lagervolumen an Zusatzmittel	4000	l
Verwendete Zusatzmittel:	CEMPLAS	
Höchstlast der Staub/Zementwaage	4000	kg
Höchstlast der Bandwaage	2000	kg
Höchstdurchflussmenge Wasser	1100	dm ³ /min
Höchstdurchflussmenge Zusatzmittel	300	l/min
Förderleistung der Staubbeschickungseinrichtung	25	m ³ /h
Dosierleistung der Staub/Zementschnecken	60	t/h
Förderleistung der Staubwaage	150	t/h
Förderleistung der Aufgabebunker	60	t/h
Förderleistung der Bandwaage	150	t/h
Betriebsspannung u. Frequenz	400	V, 50 Hz
Anschlusswert	ca.290 kW	

Praktische Durchlaufleistung in Festmischgut mit Wiggert HPGM Planeten Gegenstrommischer:

Typ HPGM 2250-1 bei 45 s Mischzeit	35	m ³ /h
Theoretische Mischleistung in Festmischgut bei 30 s Mischzeit	75	m ³ /h
Praktische Durchlaufleistung in Festmischgut bei 60 s Mischzeit	22	m ³ /h

Mischzeit:

Mischzeit nach DIN 1045 mindestens 30 s, je nach Aufgabe können sich andere Mischzeiten ergeben.

Fließfähigkeit des Materials:

Die Förder – Lager – Dosiereinrichtungen sind für kontinuierlich fließendes Rundmaterial für Korngrößen bis 32mm und kontinuierlich fließenden Staub u. Zement bemessen.

4.2.1 Beschreibung der Baugruppen

- Einhausung – Staubübergabe
- Aufgabebunker – Staub

Nutzhalt: 23,5 m³

Bunkeraustrag mit Trogförderschnecke: 60 t/h

Außen angebaute Rüttler: 0,75 kW

- Entstaubung – Staubübergabe

Fabrikat: Fa. KAPPA, Type Schlauchfilter

Filtermaterial E55FG Polyester mit Oberflächenbeschichtung

Luftmenge Abluft 55.000 m³/h

Ausblasgeschwindigkeit 9 m/s

Ausblashöhe 21,5 m ü.G.

Garantierter Emissionsgrenzwert < 10mg/m³ Gesamtstaub, Tagesmittelwert

- Trogförderschnecke – Abzug Staubaufgabe

Fabrikat WAM, Type CA

Förderleistung 25 m³/h

Antriebsleistung direkt Anlauf 5.5 KW

Förderlänge ca. 4500 mm

Vorortbedienung für den Wartungsbetrieb, Not – Aus Vorort

Schnecken Drehzahl Überwacht

1 Einlaufflansch, 1 Auslaufflansche

- Becherwerk

Senkrecht – Kettenförderer Staubdicht Ausführung

Fabrikat WAM, Type EI

Förderleistung 25 m³/h

Antriebsleistung direkt 15 kW

Achsabstand 30 m

Abwurfschurre, Aufgabeschurre

- Trogförderschnecke – Staubverteilung

Fabrikat WAM, Type CA

Förderleistung 25 m³/h

Antriebsleistung direkt Anlauf 5.5 KW

Förderlänge ca. 7000 mm

Vorortbedienung für den Wartungsbetrieb, Not – Aus Vorort

1 Einlaufflansch, 8 Auslaufflansche

- Absperrklappe

Fabrikat WAM, Type VFS

Antriebsart Pneumatisch

Drehklappenstellung Überwachung (offen/zu)

- Staubsilo

Fassungsvermögen 80 m³, zweizellig

Silo Durchmesser 3200 mm

Kontrollöffnung, Flansch am Auslaufkonus DN 300

Inkl. Auflockerung bestehend aus Ringleitungen mit Verschraubungen, Belüftungseinsatz, Ventilen. Luftzuführung vom Kompressor.

- Zementsilo

Fassungsvermögen 80 m³, zweizellig

Silo-Durchmesser 3200 mm

Kontrollöffnung, Flansch am Auslaufkonus DN 300

Inkl. Auflockerung bestehend aus Ringleitungen mit Verschraubungen, Belüftungseinsatz, Ventilen. Luftzuführung vom Kompressor.

- Silo – Sicherheitssystem

Fabrikat WAM, Type Silo Safe System

Drucküberwachung nur Zementsilo

Über- Unterdruckklappe, Alarm

Druckmelder nur Zementsilo

Füllstandmelder

- Entstaubung Staubsilo

Fabrikat WAM, Type WAMFLO FNS2J10V

Filterfläche 12 m²

Ventilatorleistung 0,75 kW

Fortluftstrom 25 m³/h

Garantierter Emissionsgrenzwert <20 mg/m³

- Entstaubung Zementsilo

Fabrikat WAM, Type Silotop R02

Filterfläche 24,5 m²

Abreinigung automatisch

Fortluftstrom bei Förderung 720 m³/h

Fortluftstrom beim Endschwallen 3600 m³/h

Garantierter Emissionsgrenzwert <10 mg/m³

- Förderschnecken

Fabrikat WAM, Type TU

Förderleistung ca. 60 t/h

Schneckenlänge ca. 4500 mm, Steigung ca. 12 Grad

Antriebsleistung direkt ca. 11 kW

Not Aus im Bereich der Schnecken, Reinigungsöffnungen, Ein – Auslaufstutzen

- Zellenradschleuse

Fabrikat WAM, Type RV 10

Förderleistung ca. 60 t/h

Antriebsleistung direkt ca. 0,75 kW, Ein – Auslaufstutzen

- Wiege – Trogförderschnecke

Fabrikat WAM, Typ CA

Förderleistung der Wiegeschnecke 150 t/h

Länge ca. 10000 mm, Schnecken Durchmesser ca. 600 mm

Antriebsleistung ca. 30 kW, Außen angebaute Rüttler ca. 0,75 kW

Drehzahlwächter für die Förderschnecke

Wiegezellen: Fabrikat Mettler Toledo, Type Flexmount

- Mischer

Planeten Gegenstrommischer

Fabrikat Wiggert + Co, Typ HPGM 2250-1

Ausstoß in Festbeton 1,5 m³

Antriebsleistung 75 kW
Rotordrehzahl 11,8 Upm
Mischersterndrehzahl 39,4 Upm
Hydraulikaggregat für den Mischerverschluss

- Mischer Entstaubung (Air Bag)

Dient als Ausgleichsvolumen beim Befüllen des Mixers (Staubdicht)
Fabrikat Wiggert + Co, Volumen 1m³

- Aufgabebunker - Stützkorn

Aufgabebunker für angeliefertes Stützkorn aus Stahlblech verschweißt.

Nutzhalt 50 m³

Bunkeraustrag mit Förderband 60 t/h

- Aufgabebunker – Stützkorn (Reserve)

Nutzhalt 50 m³

Bunkeraustrag mit Förderband 60 t/h

- Austragsförderband

Förderleistung 60 t/h

Achsabstand 3500 mm

Fördergeschwindigkeit 1,25 m/s

Gurtbreite 650 mm

Antriebsleistung ca.5,5 KW

2 Einseitige Reißleine mit Notausschalter

2 Drehzahlwächter für die Förderbänder, 2 Materialwächter

- Wiegeförderband

Förderleistung der Bandwaage 150 t/h

Achsabstand ca. 10000 mm

Fördergeschwindigkeit 1,25 m/s

Gurtbreite 650 mm

2 Einseitige Reißleine mit Notausschalter

2 Drehzahlwächter für die Förderbänder, 2 Materialwächter

- Wasserversorgung - Mischer

Behälter 2x50 m³

Durchflussmenge 80 m³/h

Sickerwasser und Brauchwasser mit Druckerhöhungsanlage

- Zusatzmitteldosierung

Zusatzmitteltanks 2x2000 l

Fabrikat WERIT, Material PE-HD

Inkl. 1xMannloch, 2xEinlaufstutzen

Zusatzmittelpumpe WÜRSCHUM, Type Zahnradpumpe

Schläuche, Rohre und Fittings aus PE in Weichmacher beständiger Ausführung, Leitungsdurchmesser ¾"

Die Zusatzmitteltanks befinden sich im Raum des Wiegeförderbandes.

- Kompressor

Fabrikat AGRE, Typ Vario 7

Max. Druck 10 bar, Volumeninhalt 270 lt.

mit Kältetrockner +3°C DTP

- Steuer und Schaltschrankraum
- Vorortbedienung Mischer

1 Zusatzschaltkaste IP 64 mit den Bedienelementen:

Mischer "Ein" (Tippbetrieb), Mischerverschluss (AUF / ZU), Schlüsselschalter (Vorort / PC Bedienung), Signalleuchte (Vorortbedienung)

4.3 Sonstiges

Labor: Es ist kein Labor geplant, es sollen in diesen Räumlichkeiten Tätigkeiten betreffend Deponieeingangskontrolle durchgeführt werden. Es erfolgt eine Probenaufbereitung durch Wägen und Verpacken.

Die Beheizung der Räumlichkeiten erfolgt – falls beheizt – elektrisch mittels E-Konvektoren oder E-Schnellheizer mit Thermostatsteuerung bzw. Überhitzungsschutz.

4.4 Angaben zum Explosionsschutz der eingesetzten Stäube

Mit Ausnahme der Staubsorte "LD-Primärstaub fein" sind die zu behandelnden Stäube aufgrund ihrer chemischen Zusammensetzung weder brennbar, noch weisen sie brandfördernde oder explosive Eigenschaften auf. Eine Behandlung der Staubsorte "LD-Primärstaub fein" ist in der neuen Behandlungsanlage nicht vorgesehen.

Bei den Bindemitteln und Zusatzmitteln werden nur solche eingesetzt, die gem. Sicherheitsdatenblättern als nicht explosionsgefährlich eingestuft sind.

4.5 Einbaugeräte

Zur Abfallverteilung bzw. zum Einbau kommen ein Bagger sowie eine Schubraupe (Radlader) zum Einsatz.

Betreffend Bagger und Schubraupe (Radlader) wird angeführt, dass der Deponiebetreiber keine eigenen Fahrzeuge besitzt sondern diese anmietet und sind diese damit aus maschinentechnischer Sicht nicht zur Betriebsanlage zu zählen.

4.6 Konformitätserklärung

Eine Konformitätserklärung für die Gesamtanlage (verkettete Anlage im Sinne der Maschinensicherheitsverordnung) wird vor Inbetriebnahme von einer unabhängigen Stelle erstellt werden.

5 Gutachten

Zu den im Kapitel 4 beschriebenen maschinellen Einrichtungen kann wie folgt Stellung genommen werden.

5.1 Maschinelle Anlagen Allgemein

Laut den Projektunterlagen ist es geplant, die maschinellen Anlagen des gegenständlichen Projektes nach den Bestimmungen der Maschinensicherheitsverordnung – MSV (Maschinen-Sicherheitsverordnung BGBl. Nr.306/1994, i.d.F. BGBl.II Nr.493/2008) in Verkehr zu bringen. Es kann nach Erklärung der CE-Konformität der Maschinen durch die Hersteller angenommen werden, dass die maschinellen Anlagen den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen der Maschinensicherheitsverordnung – MSV entsprechen.

Nach §3 Maschinensicherheitsverordnung – MSV wird als Maschine auch eine Gesamtheit von Maschinen betrachtet, die, damit sie zusammenwirken, so angeordnet sind und betätigt werden, dass sie als Gesamtheit funktionieren (verkettete Maschinen). Dies trifft im gegenständlichen Fall auf die gesamte Haldenbetonmischanlage mit dazu gehörender Steuerung und Nebenaggregaten zu, für die demnach eine gesamtheitliche CE-Übereinstimmungserklärung zu erstellen ist und ist dies auch geplant.

An der Haldenbetonmischanlage ist gem. MSV an geeigneter Stelle ein Typenschild inkl. CE-Kennzeichnung für die Gesamtanlage anzubringen. Eine Wartungs- und Bedienungsanleitung ist gem. MSV den Mitarbeitern an zugänglicher Stelle zur Verfügung zu stellen.

Um eine Gefährdung der Arbeitnehmer hintanzuhalten, sind diese nachweislich auf den Umgang und die Gefahren durch Arbeiten in gefährlichen Bereichen der Anlagen, bzw. mit gefährlichen Maschinen zu schulen.

5.2 Druckluftversorgungsanlage

Der Druckluftbehälter der Kompressoranlage unterliegt der Einfachen Druckbehälter Verordnung – EDBV. Die Überwachung des Druckluftbehälters ist nach den Bestimmungen der Druckgeräteüberwachungsverordnung - DGÜW-V durchzuführen.

Gemäß §30 Arbeitsmittelverordnung – AM-VO sind Kompressoranlagen so aufzustellen, dass die angesaugte Luft frei von gesundheitsschädlichen und brennbaren Anteilen in gefährlichem Ausmaß ist. Darauf ist bei der Gestaltung der Ansaugleitungen Bedacht zu nehmen.

5.3 Hydraulikflüssigkeiten, Schmiermittel

In den Anlagen werden Hydraulikflüssigkeiten und Schmiermittel zum Betrieb sowie zur Steuerung verwendet werden. Um eine Wassergefährdung zu vermeiden, sind Hydraulikaggregate und Hydraulik-, bzw. Schmiermitteltanks in Auffangbehältern aufzustellen, die das gesamt Ölvolumen aufnehmen können.

5.4 Zusatzmitteltanks und Versorgungsrohrleitungen

Es ist ein Nachweis des Herstellers der Zusatzmitteltanks, dass diese für das verwendete Zusatzmittel geeignet sind, vorzulegen. Die Rohrleitungen werden einer Druckprobe mit dem 1,5-fachen maximal möglichen statischen Druck, mindestens jedoch mit 2 bar auf Dichtheit zu prüfen sein. Ein Nachweis darüber wird im Betrieb zur Einsichtnahme aufzubewahren sein.

5.5 Stetigförderer

Stetigförderer, ausgenommen Förderbänder und Rollenbahnen unter 5 m Förderlänge, sind gem. § 8 Arbeitsmittelverordnung mindestens einmal im Kalenderjahr, jedoch längstens im Abstand von 15 Monaten, einer wiederkehrenden Prüfung zu unterziehen durch hierzu befugte Personen.

5.6 Feststellungen zu §17 (2-6) UVP-G 2000

Die Genehmigungsvoraussetzungen des §17 (2-6) betreffen keine maschinentechnischen Belange und wird daher dazu keine Stellungnahme abgegeben.

5.7 § 17 (1) UVP-G 2000 i.V.m. §77 (1-2) GewO

Aus maschinentechnischer Sicht wird festgehalten, dass bei projekt- und befundgemäßer Ausführung sowie Erfüllung und dauerhafter Einhaltung der nachfolgend vorgeschlagenen Auflagen vorhersehbare Gefährdungen nach dem Stand der Technik vermieden werden und Beeinträchtigungen und Belästigungen ein zumutbares Ausmaß nicht überschreiten.

Auflagen

1. Die CE-Übereinstimmungserklärung der verketteten Anlage sowie deren Betriebs- und Wartungsanleitungen müssen in der Betriebsanlage aufliegen und sind der Behörde auf deren Verlangen vorzuweisen.
2. Die mit dem Betrieb und der Wartung der Anlage beschäftigten Arbeitnehmer sind nachweislich auf die Gefahren und den Umgang mit der Betriebsanlage zu schulen.
3. Die Sicherheitsdatenblätter der verwendeten Arbeitsstoffe und Zusatzstoffe sind den Arbeitnehmern nachweislich zur Kenntnis zu bringen. Die darin angeführten Sicherheitsvorkehrungen sind zu erfüllen.
4. Die Hydraulikaggregate und Hydraulik-, bzw. Schmiermitteltanks sind in Auffangbehältern aufzustellen, die das gesamte Ölvolumen aufnehmen können.
5. Es ist ein Nachweis des Herstellers der Zusatzmitteltanks, dass diese für das verwendete Zusatzmittel geeignet sind, in der Betriebsanlage aufzubewahren.
6. Die Rohrleitungen des Zusatzmittels sind einer Druckprobe mit dem 1,5-fachen maximal möglichen statischen Druck, mindestens jedoch mit 2 bar auf Dichtheit zu prüfen. Ein Prüfattest der ausführenden Fachfirma ist im Betrieb zur Einsichtnahme aufzubewahren.

6 Stellungnahmen und Einwendungen

Folgende Stellungnahmen und Einwendungen wurden dem maschinentechnischen Amtssachverständigen zur Beurteilung vorgelegt:

1. Stellungnahme des Arbeitsinspektorates Leoben (Ing. Scholz) vom 06.05.2009.
2. Stellungnahme des BMLFUW (DI Leitner), Sektion V, vom 20.Mai 2005.

Zu diesen Einwendungen wird aus maschinentechnischer Sicht Folgendes ausgeführt:

1. Arbeitsinspektorat Leoben:

Der Radlader Liebherr L574 wird angemietet und ist daher aus maschinentechnischer Sicht nicht zur Betriebsanlage zu zählen.

Die Ergänzungen zur Haldenbetonmischanlage betreffend Ablaufbeschreibung Staubannahme und Staubübergabe betreffen rein den Arbeitnehmerschutz und keine maschinentechnischen Belange.

2. Stellungnahme des BMLFUW

Unter Punkt 2.1.1 Seite 5 wird angeführt, dass die Haldenbetonmischanlage im Technischen Bericht M2.1.1 Kapitel 4.2.12 nicht ausreichend beschrieben wird. Diese Aussage bezieht sich auf die bestehende und die geplante Anlage.

Die bestehende Anlage wird aus maschinentechnischer Sicht nicht behandelt, die technische Beschreibung der neu geplanten Haldenbetonmischanlage ist in der Mappe 8.2 ausreichend dokumentiert und wurde in Befund und Gutachten einbezogen.

Für den Landeshauptmann
Der Leiter der Fachabteilung
i.V.

(Dipl.-Ing. Gernot Wilfling)

(Unterschrift auf Original im Akt)