

NRK
KA
scannen
HS
TA
WL



Das Land
Steiermark

BEZIRKSHAUPTMANNSCHAFT MURAU

EINGEGANGEN

GZ: 4.1-83/2009

- 1. Dez. 2009

AUSTIN POWDER GMBH

Ggst.: Fa. Austin Powder GmbH, St. Lambrecht;

Objekte 136, 161 und 163 im Werk St. Lambrecht –
Modernisierung und Erweiterung der Anlage zur
Erzeugung von Emulsionssprengstoffen;

Genehmigung der Betriebsanlagenänderung

→ Anlagenreferat

Abfallrecht, Baurecht, Bergrecht,
Forstrecht, Gasanlagen,
Gewerberecht, Naturschutz,
Wasserrecht und sonstige ortsfeste
Anlagen

Bearbeiter: ORR Dr. Lindner
Tel.: 03532/2101-227
Fax: 03532/2101-550
E-mail: bhmu@stmk.gv.at

Bei Antwortschreiben bitte
Geschäftszeichen (GZ) anführen

Murau, am 24.11.2009

B e s c h e i d

S p r u c h

Auf Grund des Ergebnisses des Ermittlungsverfahrens wird über Ansuchen der Fa. Austin Powder GmbH, Weißenbach 16, 8813 St. Lambrecht, gemäß §§ 81 Abs. 1, 81a Ziffer 3, 77 und 356 GewO 1994, i.d.g.F., und im Zusammenhalt mit § 93 (2) und (3) des ArbeitnehmerInnenschutzgesetzes, i.d.g.F., die gewerbebehördliche Änderungsgenehmigung für die Errichtung und den Betrieb

einer Modernisierung und Erweiterung der Anlage zur Erzeugung von Emulsionssprengstoffen im Bereich der Objekte 136, 161 und 163

(Errichtung von Neu-, Zu- und Umbauten, Einsatz neuer Anlagenkomponenten und Maschinen, bauliche Trennung zwischen Produktion, Kühlwasserbad und Verpackung, Erhöhung der Belagsmenge in der Kühlwanne [REDACTED] Erweiterung des Tanklagers, Erhöhung der Produktionskapazität [REDACTED] für Emulsionssprengstoffe sowie [REDACTED] für nicht sensibilisierte ammoniumnitratehaltige Emulsionen [kein Sprengstoff])

auf den Grundstücken Nr. 697/5 und 702/1 sowie den Bauflächen .611, .613, .644, .778 und .780, je KG. St. Lambrecht, nach Maßgabe der mit dem Genehmigungsvermerk versehenen Projektunterlagen, die einen Bestandteil dieses Bescheides bilden, und unter Zugrundelegung

8850 Murau, Bahnhofviertel 7 - DVR 0069221 - UID ATU37001007

Wir sind Montag bis Freitag von 8.00 bis 12.30 Uhr und nach telefonischer Vereinbarung für Sie erreichbar
Sie finden uns im Internet unter: www.bh-murau.steiermark.at

der folgenden Betriebsbeschreibung (Abschnitt A des Spruches) sowie der anschließend angeführten Auflagen (Abschnitt B des Spruches)

erteilt.

Änderungen im Hinblick auf die vorgelegten Projektunterlagen sind unter A) Betriebsbeschreibung ersichtlich und wurden anlässlich der örtlichen Verhandlung bzw. im Zuge des Verfahrens als Projektsänderung bekannt gegeben. Insbesondere die Herstellung von Brandwänden einerseits zwischen dem Produktionsbereich und dem Wasserbad sowie zwischen dem Wasserbad und Verpackung und andererseits zwischen Tankfarm und Produktionsbereich

A) BETRIEBSBESCHREIBUNG:

Mit Eingabe vom 10. August 2009 hat die Fa Austin Powder GmbH, Weißenbach 16, 8813 St. Lambrecht, im Umfang der vorgelegten Projektunterlagen bei der Bezirkshauptmannschaft Murau um die Erteilung der bau- und gewerberechtlichen Bewilligung für nachstehende Neu-, Zu- und Umbauten im Bereich der bestehenden Produktionsanlage für Explosivstoffe auf den Grundstücken Nr. 697/5 und 702/1 sowie Baufläche .611, .613, .644, .778 und .780, je KG. 65316 St. Lambrecht, und zwar für den bewilligten Anlagenteil zur Erzeugung von Emulsionssprengstoffen angesucht:

- Einsatz von neuen Anlagenkomponenten und Maschinen zur Modernisierung der Herstellung und Patronierung von Emulsionssprengstoffen im Objekt 161 unter grundsätzlicher Beibehaltung des Produktionsverfahrens,
- Verlegung der Verpackung in das Objekt 136 sowie Einsatz neuer Maschinen und Anlagen für die Verpackung sowie geringfügige bauliche Änderungen am Objekt,
- Errichtung von Zu- und Umbauten beim Objekt 161 (Anbau mit Zwischenbühne und Wasserbadhalle mit [REDACTED] Wasserbad),
- Erhöhung der Belagsmenge in der Kühlwanne [REDACTED] bei Großkaliberpatronen,
- Erweiterung des Tanklagers beim Objekt 163 (Tankfarm mit Kellerzubau) und Adaptierung des Rohrleitungssystems sowie
- Erhöhung der Produktionskapazität [REDACTED] für patronierte Emulsionssprengstoffe sowie [REDACTED] für nicht sensibilisierte ammoniumnitratthaltige Emulsionen (diese stellen keinen Sprengstoff dar).

I. Bautechnische Beschreibung und Beurteilung des Projektes:

Zur Erhöhung der Produktionsrate und Modernisierung der Emulsionserzeugungsanlage, Verbesserung der Betriebsabläufe und Verbesserung der Sicherheit im Allgemeinen werden gemäß Antragsgegenstand die bestehenden Objekte 136 und 161 für die Einrichtung der neuen Produktionsanlagen auch baulich adaptiert und durch Zubauten erweitert.

Grundlage der bautechnischen Beschreibung und Beurteilung sind die eingereichten Pläne, die Baubeschreibungen, [REDACTED] sowie die Projektsbeschreibung zur Änderung der Produktionsanlage für Emulsionssprengstoffe, Angaben in den Sicherheitsbetrachtungen für die Vorarbeiten zum Sicherheitsbericht sowie die im Zuge der örtlichen Verhandlung ergänzenden mündlichen Angaben.

Das Bestandsobjekt 161 wird weiterhin für die Erzeugung des Emulsionssprengstoffes genutzt. Bisher war in diesem Objekt auch das Wasserbad und die Verpackung untergebracht. Die Verpackung erfolgt gemäß Projekt nunmehr im Bestandsobjekt 136. Zwischen dem Objekt 161 und 136 werden die Baulichkeiten der neuen Wasserbadanlage eingefügt. Im bestehenden Objekt 163 ist die bestehende Thermoölheizanlage untergebracht. Im Anschluss an diese Baulichkeit sind die bestehenden Außentanklager situiert. Im Bereich der Außentanklager werden – wie im Projekt dargestellt und beschrieben – aus produktionstechnischen Gründen zusätzlich ein neuer liegender zylindrischer Außentank und ein neuer zylindrischer stehender Außentank errichtet. Diese Tankanlagen werden wie die bestehenden zwei Außentanks in dichten Auffangwannen aufgestellt werden. Diese Auffangwannen sind so dimensioniert, dass die gesamte Füllmenge der Tanks aufgenommen werden kann. Die Tanklager bzw. Auffangwannen werden für den Witterungsschutz eingehaust und überdacht. Diese Konstruktionen werden aus unbrennbaren Baustoffen (Stahl) hergestellt. Die Einhausung wird laut Angabe nicht luftdicht ausgeführt, so dass eine ausreichende Durchlüftung gegeben ist. Die Baulichkeiten der bestehenden Thermoölheizanlage sollen laut Projekt nicht verändert werden. Es wird lediglich im Anschluss an den bestehenden Keller des Heizraumes ein neuer Technikkeller errichtet werden. In diesem Keller werden die Zuleitungen zu den Lagertanks sichtbar geführt werden.

Durch die Neuordnung der Produktionsanlage mit den beschriebenen Zubauten ergibt sich ein zusammenhängendes Gebäude. Die Wände der bestehenden Objekte und des neuen Wasserbadobjektes sind und werden in massiver Bauweise ausgeführt. Die zweigeschossige Erweiterung der Produktionshalle zwischen dem bestehenden Objekt 161 und neuem Wasserbad wird in Stahlbauweise errichtet. Es ist eine Skelettbauweise mit Zwischendecke und Dachkonstruktion in unbrennbarer Bauweise aus Stahl geplant. Als Dachhaut ist ein Foliendach mit den im Projekt beschriebenen Eigenschaften geplant.

Die Dachkonstruktionen der bestehenden Objekte 161 und 136 sowie des Objektes 163 werden von den Baumaßnahmen nicht berührt. Diese Dachkonstruktionen sind aus Holztragwerken hergestellt, wobei die Deckenuntersichten verkleidet und verputzt sind. Diese Dachkonstruktionen sind von den Umbaumaßnahmen nicht berührt. Beim Objekt 161 wird ein bestehendes Vordach straßenseitig angehoben.

In Abänderung zum eingereichten Plan ist vorgesehen, die bestehenden Zwischenwände in der Verpackung (Objekt 136) größtenteils abzutragen. Es sollen nurmehr Stützen verbleiben, die statisch erforderlich sind. Diese Maßnahme verbessert auch die Sicherheit, da von jedem Punkt des Raumes der gesamte Bereich des Objektes 136 überblickt werden kann.

Die Fluchtwege sind in den Projektplänen festgelegt. Auf Grund der gegebenen Topografie des Geländes mit den Anschlusshöhen zu den bestehenden Gebäuden sind hangseitig zwei Notausgänge in Form von Notausstiegen als Fluchtwege festgelegt. Beim neuen zweigeschossigen Zubau zur Erzeugungsanlage wird im Erdgeschoss im geplanten Hubgliedertor auf der Straßenseite eine Gekör eingebaut, die als Notausgang definiert ist. In

der Obergeschossebene wird für den Zutransport von Arbeitsstoffen an der Straßenseite ebenfalls ein Hubgliedertor eingebaut. Für eine entsprechende Absicherung wird laut Angabe ein Steckgeländer angebracht werden. Da die Notausgangstür auf der Obergeschossebene Richtung Außenpodest sehr nahe an der Absturzkante situiert ist, wird laut Angabe diese Notausgangstür in Abänderung zum Projekt mindestens 1,5 m von der Torebene abgerückt. Das Außenpodest wird entsprechend verlängert. Weiters wird in Abänderung zum Projekt für die Entfluchtung über diesen Notausgang anstatt der geplanten Abrutschstange ein Notabstieg ausgeführt, der den Anforderungen der Arbeitsstättenverordnung entspricht (festmontierte Leiter mit Rückenschutz mit 1,0 m über Niveau).

Zu den Fluchtwegen wird grundsätzlich festgestellt, dass auf Grund der Planung die Fluchtweglängen innerhalb des Betriebsobjektes bis zu den Notausgängen bzw. Notausstiegen, die unmittelbar ins Freie führen, 40 m nicht überschreiten. Bei den Notausstiegen und bei der zu überwindenden Brüstung bergseitig vor dem Notausstieg im Bereich des Objektes 161 werden laut Angabe festmontierte Aufstiegshilfen und Vorrichtungen zum Anhalten montiert werden.

Auf Grund der in der Produktion eingesetzten und gelagerten Arbeitsstoffe und der erzeugten und gelagerten Produkte ist der gegenständliche Betrieb als brand- und explosionsgefährdete Anlage anzusehen. Im Hinblick auf die Erfordernisse für die Anforderungen an eine Sicherheitsbeleuchtung ist das Betriebsobjekt jedenfalls als Objekt mit erhöhter Gefährdung anzusehen. Nach dem Stand der Technik (z.B. BGR 216) ist daher im Sinne des Schutzzieles der Arbeitsstättenverordnung eine Sicherheitsbeleuchtung für Rettungswege gemäß ÖNORM EN 1838 erforderlich. Diesbezüglich werden entsprechende Auflagen zur Vorschreibung vorgeschlagen werden. Die Ausführung einer Fluchtwegorientierungsbeleuchtung nach TRVB E 102, wie sie im Projekt vorgesehen ist, ist daher nicht ausreichend. Laut Angabe ist die allgemeine elektrische Versorgung des gegenständlichen Objektes zusätzlich mit einem bestehenden Notstromaggregat abgesichert. Es wird hingewiesen, dass dieses Notstromaggregat in der bestehenden Form die Anforderungen für die Funktionssicherheit im Sinne der ÖVE/ÖNORM E 8002 – Teil 1 und die lichttechnischen Anforderungen gemäß ÖNORM EN 1838 allein nicht zur Gänze erfüllen kann.

Im Hinblick auf das Gefährdungspotential des Objektes wird aus fachlicher Sicht für die Herstellung der Baulichkeiten (Tragkonstruktionen einschließlich Fundierung) eine Überwachung der Herstellung durch einen Zivilingenieur für den Fachbereich Statik erforderlich sein. Diesbezüglich wird eine entsprechende Auflage zur Vorschreibung vorgeschlagen.

Bezüglich der Anforderungen für Belichtungsflächen, Sichtverbindungen mit dem Freien und für die Lüftung von Räumen und Bereichen mit ständigen Arbeitsplätzen sind in den vorliegenden Baubeschreibungen die vorhandenen und geplanten Fensterflächen den Erfordernissen der Arbeitsstättenverordnung gegenüber gestellt und ergibt sich daraus, dass die Anforderungen grundsätzlich erfüllt sind. Zur Verbesserung der Belichtung des Objektes Verpackung (Objekt 136) werden in das neue Schnelllauftor und daneben liegenden Hubgliedertor durchsichtige Sicherheitsgläser eingebaut werden. Im Bestandsobjekt 161 sollen die zusätzlich geplanten Oberlichtfenster entfallen. Dafür werden in einem zweiflügeligen Tor Sichtflächen bzw. Belichtungsflächen eingebaut.

Laut Angabe wurden sämtliche bestehende Fensterflächen mit Sicherheitsglas (ESG oder VSG) oder Kunststoffstegplatten ausgeführt. Die für die freie Sichtverbindung erforderlichen Fensterflächen werden aus Sicherheitsglas und nicht mit Kunststoffstegplatten ausgeführt. Aus den Erfahrungen des Betriebes selbst und laut Angabe des Explosionsschutzsachverständigen sind die oben angeführten Glassorten sicherheitstechnisch unbedenklich, wobei bei VSG-Gläsern teilvorgespanntes Glas verwendet werden soll.

Die erforderlichen Sozialräume sind im Objekt 145 vorhanden.

Auf Grund einer brandschutztechnischen Beurteilung der verfahrensgegenständlichen Neu-, Zu- und Umbauten durch die Landesstelle für Brandverhütung wurde im Zuge des Verfahrens das Projekt insofern abgeändert, als

- das Tanklager gegenüber der Produktion mittels einer Brandwand (R)EI 90 abgetrennt wird,
- eine weitere Brandwand (R)EI 90 zwischen der Produktion und dem Wasserbad errichtet wird sowie
- eine brandschutztechnische Trennung zwischen der Verpackung und dem Wasserbad errichtet wird.

Nachdem die Brandwände zwischen Produktion und Wasserbad und Wasserbad und Verpackung jeweils durch Transportöffnungen für Sprengstoff durchbrochen werden, wurde die Verschließung dieser Öffnungen im Brandfalle mittels Schleusen kritisch hinterfragt. Zu diesem Thema hat in der Folge der schieß- und sprengmitteltechnische Sachverständige [REDACTED] Folgendes ausgeführt:

„Hinsichtlich der erforderlichen Öffnungen für den Transport des Sprengstoffes, die die Brandwände einerseits zwischen Produktion und Wasserbad und andererseits zwischen Wasserbad und Verpackung durchbrechen, wird die Auffassung geteilt, dass die geforderten brandschutztechnischen Verschlüsse in diesem Fall wegen der gegebenen Quetschungsgefahr von Sprengstoffpatronen, die trotz entsprechender Sensoren nicht ausgeschlossen werden kann, aus explosionsschutztechnischer Sicht nicht zweckmäßig erscheinen!

Der vorgeschlagenen Löschbrauseanlage in den Öffnungsbereichen anstelle der brandschutztechnischen Verschlüsse wird unter folgenden Bedingungen zugestimmt:

- Die Brauseanlage erstreckt sich über die gesamte Öffnungsbreite plus 5 cm links und rechts.
- Die Brausevorrichtungen sind zu beiden Seiten der jeweiligen Brandwand angebracht.
- Die Wasseraustrittsöffnungen sind so angebracht, dass ein möglichst dichter Wasservorhang entsteht.
- Die Anlage hat ständig unter Druck zu stehen, durch entsprechende Dimensionierung der Zulassung ist auch für ausreichende Wassermengen zu sorgen.
- Die Auslösung hat im Falle eines Brandalarms händisch zu erfolgen und ist dies in den Alarmplan aufzunehmen.
- Die Anlage ist regelmäßig zu warten und einmal pro Monat auf Funktionsfähigkeit zu überprüfen und ist dies zu dokumentieren.“

II. Maschinen- und sicherheitstechnische Beschreibung und Beurteilung:

Folgendem Befund und Gutachten liegen die am Verhandlungstage vorliegenden Projektunterlagen zugrunde; insbesondere:

- Projektbeschreibung zur Änderung vom 06.08.2009
- Sicherheitsbetrachtungen – Änderungen vom 07.08.2009
- Einreichung von BM [REDACTED] vom 28.07.2009
- Blockfließbild vom 02.07.2009
- 2 Pläne „Umbau EMU-Projekt“, Plan-Nr. 2009/2001-1.2
- diverse Sicherheitsdatenblätter

Die gegenständliche Änderung der Betriebsanlage umfasst im Wesentlichen einerseits die Errichtung von neuen Lagerbehältern für ammoniumnitratthaltige Lösungen und andererseits die Errichtung bzw. Modernisierung einer neuen Sprengstoffherzeugungsanlage für Emulsionssprengstoffe.

Zu den Rohstoffen und Zuschlagsstoffen ist anzuführen, dass mit Ausnahme der neuen Behälter für ammoniumnitratthaltigen Lösungen keine Änderungen vorgesehen sind; d.h. dass hinsichtlich der Art der Rohstoffe als auch hinsichtlich der Lagerungsmengen keine Änderungen vorgesehen sind.

Zur Erhöhung der Lagerkapazität für angelieferte AN Schmelze [REDACTED] soll in einer Auffangwanne ein zusätzlicher Lagertank mit ca. [REDACTED] Volumen aufgestellt werden. Darüber hinaus ist, analog zum Salzlösungstank Nr. 3, die Aufstellung eines weiteren [REDACTED] Tank in einem Anbau geplant. Beide Behälter werden in eine Auffangwanne aus Beton gestellt, die jeweils mit einer Wetterschutzverkleidung versehen wird. Über Entnahmepumpen werden die beiden neuen Lagerbehälter an das bestehende Rohrleitungssystem des Objektes 163 angeschlossen. Hierzu ist die Anpassung des Rohrleitungssystems und die Erweiterung des Kellerraums im Bereich der bestehenden Ölphasenbehälter vorgesehen.

Errichtung eines neuen Vorlagebehälters für Ölphase

Um gleichzeitig mehrere Ölphasenformulierungen, die für die Produktion von patronierten und losen Emulsionen benötigt werden, aufzubereiten, soll ein weiterer Ölphasentank mit etwa gleichen Abmessungen die bestehenden [REDACTED] Behälter ergänzen. Dieser Behälter soll im neuen Raum im Untergeschoss aufgestellt werden.

Prozessbeschreibung

Allgemeine Prozessbeschreibung der Emulsionssprengstoffproduktion

Die Emulsionssprengstoffe stellen die derzeit sichersten Sprengstoffe auf dem Sektor der gewerblichen Sprengstoffe dar. Grundlage der Emulsionssprengstoffe bildet eine Wasser-in-Öl Emulsion.

Zur Herstellung der Emulsion wird eine hochkonzentrierte wässrige Nitratlösung in Form feinsten Tröpfchen (Durchmesser [REDACTED] in der Ölphase (Mineralöl, auch mit Zusätzen von Wachs und Paraffin) dispergiert. Um diese innige Durchmischung zweier nicht miteinander mischbarer Flüssigkeiten aufrechtzuerhalten, benötigt man verschiedene Emulgatoren. Als

technisches Emulgiersystem kommt ein [REDACTED] Mischer [REDACTED] zum Einsatz.

Als Rohstoff wird eine wässrige Ammoniumnitratlösung (AN-Lösung) bezogen. Diese wird in einen beheizten Kessel des Objekts 163 übernommen. Diese AN-Lösung wird gemäß der Rezeptur noch mit weiterem AN, Natriumnitrat oder Wasser auf die gewünschte Zusammensetzung gebracht und je nach Konzentration [REDACTED] gelagert.

In weiteren, ebenfalls beheizten Schmelzkesseln des Objekts 163 wird die Ölphase vorbereitet. Diese besteht üblicherweise aus einem Gemisch aus [REDACTED] und eventuell zusätzlichem [REDACTED].

[REDACTED] Emulgator wird in [REDACTED] Kesseln neben Objekt 163 gelagert. Für die weiteren flüssigen Medien wie [REDACTED] stehen unterirdische, doppelwandige Lagertanks zur Verfügung.

Die Salzlösung, die Ölphase und der Emulgator werden in beheizten Leitungen in das Objekt 161 gepumpt. Die gesamte Wärmeenergie für die Heizung wird in der Thermoölanlage im Objekt 163 erzeugt.

Im Objekt 161 werden die 3 Medien Salzlösung, Ölphase und Emulgator über Dosierpumpen in einen Emulsionsmischer gepumpt. In diesem Emulsionsmischer entsteht die Emulsion, die auch als sogenannte (Emulsions-)Matrix bezeichnet wird. Die Emulsionsmatrix selbst ist noch nicht als Sprengstoff anzusehen. Der Übergang von der Emulsion zum Sprengstoff erfolgt durch Einbringen feinsten Gaseinschlusses. Die Gasbläschen werden entweder in Form von Mikrohohlkörpern (kleine, gasgefüllte Glas- oder Kunststoffkügelchen) mit einem Durchmesser zwischen [REDACTED] eingebracht oder durch eine chemische Reaktion direkt in der Emulsion erzeugt. Zur Steuerung der Detonationscharakteristik kann auch noch [REDACTED] beigemischt werden.

Die Beimischung der festen Komponenten erfolgt bei Bedarf unmittelbar nach dem Emulsionsmischer im sog. Hauptmischer. Vor dem Hauptmischer kann auch Emulsion aus der Anfahrphase oder von aufgelöstem Sprengstoff wieder dem Prozess zugeführt werden. Rückgeführt werden z.B. [REDACTED]. Aus dem Hauptmischer gelangt die Emulsion (mit oder ohne Feststoffe, je nach gewünschtem Endprodukt) in den Zulauftrichter einer [REDACTED]pumpe.

Dieser Trichter dient der Sichtkontrolle [REDACTED] für die folgende Patronierung. Die Emulsion wird über eine [REDACTED]pumpe zu einem Gassingmischer gepumpt. [REDACTED] Hier wird das Gassingmittel [REDACTED] zudosiert und innig mit der Emulsion vermischt. Ab diesem Zeitpunkt beginnt sich in der Emulsion [REDACTED] in feinen Bläschen zu bilden. Die Emulsion gelangt in Folge in die Patroniermaschine, wo sie in Kunststoffschläuche mit verschiedenen Durchmessern patroniert wird.

Aus der Patroniermaschine fallen die Patronen auf ein Förderband und in Folge in ein Wasserbad zur Kühlung. Ab Beginn des Förderbandes ist der [REDACTED]prozess [REDACTED] großteils abgeschlossen und es liegt ein sprengkräftiges Produkt vor. Das Kühlwasser des Kühlbades wird in einem geschlossenen Kreislauf geführt.

die oberhalb [REDACTED] auf der neu zu errichtenden Zwischenbühne (Gebäudeabschnitt 161-1) stehen. Durch die versetzte Anordnung [REDACTED] wird verhindert, dass im Brandfall [REDACTED] direkt in den Produktionsraum herabfallen können.

Förderung und Dosierung der Emulsion

Zur Förderung der Emulsion sowie zur Dosierung in die Patronier-/Verpackungsmaschine sollen, wie bisher üblich, [REDACTED] pumpen zum Einsatz kommen. Dieser Pumpentyp hat sich im Bereich der Emulsionssprengstoffproduktion auf Grund seines produktschonenden Förderprinzips bewährt.

Sicherheitseinrichtungen zur Pumpenüberwachung

Jede der eingesetzten [REDACTED] pumpen wird mit einer Absicherung gegen Trockenlaufen, Überdruck (Druckmessstelle und zusätzliche Berstscheibe) sowie Übertemperatur versehen, um ein Maximum an Betriebssicherheit zu Gewähr leisten. Ein [REDACTED] sorgt für ein Puffervolumen an Emulsion und einen kontinuierlichen Produktzufluss.

Sensibilisierung der Emulsion

Die Sensibilisierung der Emulsion und damit der Übergang zum Sprengstoff soll auch in Zukunft bevorzugt durch das bewährte Verfahren der [REDACTED] durchgeführt werden. Dieses Verfahren wird seit Jahren in der existierenden Emulsionsanlage zur Produktion [REDACTED] angewandt und wird prozesstechnisch sehr gut beherrscht.

In einigen Rezepturvarianten kann die Sensibilisierung alternativ oder ergänzend [REDACTED] durch die Zudosierung von [REDACTED] erfolgen. Apparatetechnisch wird auf das bewährte Prinzip des [REDACTED] zurückgegriffen.

Patronierung der Emulsion

Für die Patronierung der Emulsion wird eine moderne Variante der [REDACTED] Verpackungsmaschine vom gleichen Hersteller [REDACTED] eingesetzt. Dieser Maschinentyp kann im Bereich der Emulsionssprengstoffproduktion als Referenz und bestmögliche Technik angesehen werden. [REDACTED]

Kühlung der patronierten Emulsion im Gebäudeteil 161-2

Die Kühlung der mittels der Patroniermaschine erzeugten Patronen erfolgt in einem [REDACTED] Kühlbad, das räumlich getrennt von der eigentlichen Emulsionsproduktion innerhalb des Gebäudeabschnittes 161-2 aufgestellt wird und das entlang der Längsachse des bisherigen Schutzwalles zwischen den Objekten 161/136 verläuft.

Das im Kühlbad befindliche Kaltwasser wird im Kreis gefahren. Zur Rückkühlung des Wassers, das sich durch die heißen Emulsionspatronen kontinuierlich erwärmt, kommt ein [REDACTED] zum Einsatz [REDACTED]. Die [REDACTED] anlage verfügt [REDACTED] über einen weiteren [REDACTED] wärmetauscher.

Diese [REDACTED] Anlage wird hangseitig hinter dem Objekt 161 im Freien errichtet. [REDACTED]
[REDACTED]

Der Raum der Kühlwanne (Objekt 161-2) wird mit zwei Kameras überwacht, die an den jeweiligen Stirnseiten des Raumes angebracht werden. Die Bildübertragung erfolgt in den Sichtbereich des Anlagenfahrers im Objekt 161.

Zum Ausgleich von Verlustwasser in der Wanne wird diese ständig mit Frischwasser nachgespeist. Überschüssiges Kühlwasser wird in die BARA geleitet.

Kühlung & Abfüllung von loser, pumpfähiger Emulsion

Die Kühlung von unpatronierten Emulsionen, die zur Wiederverpumpung mit Mischladesystemen (Heavy ANFO Truck, Untertagepumpsysteme etc.) vorgesehen sind, erfolgt mittels eines [REDACTED]. Der [REDACTED] ist hierzu an den [REDACTED] angeschlossen. Nach der Kühlung der Emulsion soll die Abfüllung in IBC's oder in einen [REDACTED] erfolgen. Der Abfüllvorgang [REDACTED] wird durch automatisch wirkende Überfüllsicherungen überwacht.

Grundsätzlich ist vorgesehen, sämtliche Behälter für flüssige Stoffe (Rohstofflagerbehälter, Zwischenproduktbehälter, Vorlagebehälter, Transportbehälter) durch automatisch wirkende Überfüllsicherungen zu überwachen. Lediglich beim [REDACTED] Lagerbehälter für Ammoniumnitratlösung ist [REDACTED] als Überfüllsicherung vorgesehen.

Verpackung der Patronen im Objekt 136

Für die Verpackung der patronierten Groß- und Kleinkaliberpatronen im Obj. 136 sind [REDACTED] ständige Arbeitsplätze vorgesehen.

Die Verpackung der Patronen soll vollständig im Objekt 136 erfolgen. Nachdem die Patronen die Kühlwanne verlassen haben, werden sie mittels einer Förderstrecke [REDACTED] [REDACTED] gefördert, das bereits im Obj. 136 platziert ist. Durch das [REDACTED] sollen anhaftende Wassertropfen auf der Oberfläche der Patronen, die die [REDACTED] Kennzeichnung stören würden, entfernt werden. Nach Passieren der [REDACTED] werden die Patronen auf dem Förderband in ein [REDACTED] element gefördert, das die Patronen quer auf eine Packrutsche abschiebt. Die Patronen werden auf diesem Band gesammelt und händisch in vorbereitete Kartonagen gepackt.

Nach einer Kontrollwägung werden die fertig verschlossenen Kisten mittels eines Rollenbandes der Umreifungsmaschine und anschließend dem automatischen Palettiersystem zugeführt, das im zweiten, mittleren Abschnitt des Gebäudes aufgestellt ist.

Nach der Palettierung erfolgt die Umwicklung mit Stretchfolie auf einem Drehteller, der im vorderen Abschnitt des Objektes 136 platziert ist. Anschließend erfolgt der Abtransport der Paletten in den Lagerbereich.

Zwischen den Objekten 161 und 136 wird eine Möglichkeit geschaffen, dass zwischen den dort anwesenden Personen eine wechselseitige Sprechverbindung möglich ist.

Die für die gegenständliche Herstellung notwendigen Infrastrukturmaßnahmen, wie Beheizung, Thermoanlage, Drucklufterzeugung etc., werden nicht geändert.

Die elektrische Anlage in jenen Bereichen, in denen Explosivstoffe vorliegen, soll entsprechend der VDE 0166 ausgeführt werden.

Das gesamte Betriebsgebäude sowie die freistehenden Lagergebäude für die Lagertanks werden mit einer Blitzschutzanlage ausgestattet.

III. Sprengmittel- und explosionsschutztechnische Beschreibung und Beurteilung:

Die von der Austin Powder GmbH geplanten Änderungen der bestehenden Emulsionsanlage dienen A) zur Erhöhung der Produktionsrate und B) der Modernisierung der Emulsionserzeugung, wobei die Produktionsanlagen und ihre verfahrenstechnischen Prozesse von einem Raum auf drei Räume aufgeteilt werden und zwar Emulsionserzeugung, Patronierung/Kühlung und Verpackung.

Die im jetzigen Zustand im Produktionsraum befindliche Kühlwanne wird als eigener Gebäudeteil mit einer Umwallung und Überdachung außerhalb der jetzigen Produktionshalle neu errichtet und verlängert, wobei eine nominelle Belagsmenge [REDACTED] Emulsionssprengstoff maximal in der Kühlwanne gleichzeitig vorhanden sein kann. Außerhalb der jetzigen Produktionshalle wird eine Zwischenbühne errichtet, unter der im ebenerdigen Bereich Kälte- und Fördertechnik untergebracht wird sowie auf der Bühne Vorratsbehälter [REDACTED] vorgesehen sind.

Im Detail wird auf die Projektbeschreibung der Fa. Austin Powder GmbH, Punkt 1 ff, verwiesen.

Die Erhöhung der Belagsmenge der Kühlwanne kann deshalb vertreten werden, weil

- [REDACTED]
- [REDACTED]
- [REDACTED]

Entsprechende Berechnungen wurden von der Firma in den Sicherheitsbetrachtungen zur Änderung der bestehenden Produktionsanlage für Emulsionssprengstoffe unter dem Punkt 3.3 nachvollziehbar dargestellt.

Die Änderung der Maschinen bezieht sich nur auf eine Modernisierung derselben, d.h. es werden die jetzt vorhandenen Maschinen [REDACTED] pumpen, [REDACTED] Dosieranlagen) nur durch Maschinen des selben Typs und der selben technischen und physikalischen Prinzipien neu aufgebaut.

Im Objekt 136, in dem die Verpackung vorgesehen ist, werden die Zwischenwände – entgegen der im Plan eingezeichneten Vorgangsweise – bis auf die tragenden Säulen entfernt, um den im Raum arbeitenden Bedienungspersonal eine Sicht auf die Palettierung und Umwicklung zu ermöglichen.

Es erfolgt auch die Abfüllung und Kühlung von loser pumpfähiger Emulsion (hier wird nur dünnflüssige nicht sensibilisierte Matrix durchgepumpt), die für die Erzeugung von [REDACTED] vorgesehen ist. Daher besteht keine Gefahr, dass überhöhte Pumpdrücke (Verlegung oder Verstopfung des [REDACTED]) zu gefährlichen Situationen führen.

Die [REDACTED] Abwässer aus der Emulsionsanlage gehen über das Abscheidehaus in die betriebliche Abwasserreinigungsanlage. Künftig wird angestrebt, die Abwässer in die kommunale Kläranlage einzuleiten und läuft diesbezüglich bereits ein Verfahren, das klären soll, ob und unter welchen Umständen dies möglich ist.

Mit Eingabe vom 06.11.2009 wurde eine „Konkretisierung der Aufstellungsplanung als Nachtrag zum Ansuchen, datiert mit 05.11.2009“, vorgelegt und wurde zu dieser konkretisierten Aufstellungsplanung vom schieß- und sprengmitteltechnischen Sachverständigen [REDACTED] mit Schreiben vom 11.11.2009 ausgeführt:

„Hinsichtlich der Konkretisierung der Aufstellungsplanung gilt:

1. zu Position Matrixabfallstation:

Ausgetretene Emulsion ist nach jedem Abfüllvorgang zu entfernen und zu entsorgen und ist dies in die Arbeitsanweisung aufzunehmen.

2. Zu Pumpengruppen zur Dosierung der Emulsionskomponenten:

Kein Einwand, keine Ergänzung.

3. Zu Vorlagbehälter für Emulgatoren und Spülöl:

Das Rückhaltevolumen für die Flüssigkeiten hat zumindest die Maximalmenge des größten Behälters zu fassen. Dies ist durch Berechnungen nachzuweisen.

4. zu [REDACTED] oberem Bühnenbereich:

Auf die Einhaltung der Auflagen 1 - 3 zur sprengmittel- und explosionschutztechnischen Beschreibung und Beurteilung der Verhandlung vom 16.09.2009 wird besonders hingewiesen.“

B) AUFLAGEN:

1. Die Herstellung der Neu-, Zu- und Umbauten im gegenständlichen Objekt (tragende Konstruktionen einschließlich Fundierung) ist durch einen Zivilingenieur auf dem Fachgebiet Statik zu überwachen. Der Behörde ist eine Bescheinigung vorzulegen, aus der hervorgeht, dass sämtliche tragende Konstruktionen einschließlich Fundierung entsprechend der Vorgaben in der statischen Berechnung ausgeführt wurden.
2. Das Objekt ist mit einer Sicherheitsbeleuchtung auszustatten, die den lichttechnischen Anforderungen einer Sicherheitsbeleuchtung für Rettungswege gemäß ÖNORM EN 1838 entspricht. Die Ausführung der Sicherheitsbeleuchtung muss zumindest den elektrotechnischen Anforderungen der TRVB E 102, Ausgabe 2005, entsprechen. Die Sicherheitsbeleuchtung betrifft die Produktions-, Verpackungs- und Lagerbereiche sowie die zugehörigen Fluchtwege. Zusätzlich ist in den Technikräumen und sonstigen baulich geschlossenen Räumen zumindest eine Sicherheitsleuchte bzw. Fluchtwegorientierungsleuchte zu installieren.
3. Die Flucht- und Rettungswege sind in Verbindung mit der Sicherheitsbeleuchtung gemäß ÖNORM Z 1000 zu kennzeichnen.
4. Über die ordnungsgemäße Ausführung der Sicherheitsbeleuchtung für Rettungswege gemäß ÖNORM EN 1838 mit Berücksichtigung der elektrotechnischen Anforderungen gemäß TRVB E 102 ist eine Bescheinigung einer Elektrofachkraft ausstellen zu lassen und der Behörde zur Einsichtnahme vorzulegen.
5. Die Wartung und Prüfung der Sicherheitsbeleuchtung ist gemäß ÖVE/ÖNORM EN 50172, Abschnitt 7, durchzuführen. Für die Sicherheitsbeleuchtungsanlage ist ein Prüfbuch gemäß ÖVE/ÖNORM EN 50172, Abschnitt 6.3, anzulegen. Dieses ist der Behörde auf Verlangen zur Einsichtnahme vorzulegen.
6. Die Notausgangstüren sind mit Notausgangstürbeschlägen gemäß ÖNORM EN 179 auszustatten.
7. Die Fertigstellung der Anlagenänderung ist der Behörde schriftlich anzuzeigen.
8. Sämtliche Behälter für flüssige Stoffe dürfen nur befüllt werden, wenn der Füllvorgang mit automatisch wirkende Überfüllsicherungen überwacht wird. Ausgenommen davon ist [REDACTED]; bei diesem Behälter ist eine [REDACTED] Überfüllsicherung zu installieren.
Der Behörde ist eine technische Beschreibung der zur Ausführung gelangenden Varianten der verschiedenen Überfüllsicherungen gemeinsam mit einem Attest eines Befugten vorzulegen, aus dem die ordnungsgemäße Ausführung zu entnehmen ist.

9. Sämtliche Rohrleitungen für flüssige Stoffe sind nach Fertigstellung einer Druckprobe [REDACTED] zu unterziehen, was durch einen Befugten zu bescheinigen ist.
10. Die Rohrleitungen für flüssige Stoffe stellen sogenannte Druckgeräte mit geringem Gefahrenpotential (§ 8 Druckgeräteverordnung) dar. Die ordnungsgemäße Herstellung ist durch die errichtende Fachfirma zu bescheinigen.
11. Beginnend bei den Förderbändern [REDACTED] bis zum Ende der Verpackungsanlagen sind die verschiedenen Anlagenteile als verkettete Maschine im Sinne der Maschinensicherheitsverordnung anzusehen. Eine entsprechende Konformitätserklärung ist im Betrieb zu verwahren.
12. Über die ordnungsgemäße Ausführung der elektrischen Anlage ist das Attest eines Befugten der Behörde auf Verlangen vorzulegen. Aus dem Attest hat insbesondere hervorzugehen, in welchen Bereichen die elektrische Anlage gemäß VDE 0166 ausgeführt wurde.
13. Die elektrische Anlage ist in Zeitabständen von nicht mehr als einem Jahr wiederkehrend überprüfen zu lassen, worüber Vormerke zu führen sind und der Behörde zur Einsichtnahme vorzulegen sind.

Blitzschutz:

14. Eine Ermittlung der Schutzklasse nach ÖVE/ÖNORM E 8049-1:2001-05-01 „Blitzschutz baulicher Anlagen – Teil 1: Allgemeine Grundsätze“ ist durch eine hierzu geeignete Fachkraft durchführen zu lassen. Die Berechnung ist der Behörde vorzulegen.
15. Das Gebäude ist mit einer Blitzschutzanlage entsprechend der ermittelten Schutzklasse (min. Schutzklasse III) auszurüsten.
16. Sämtliche Metallteile sind untereinander blitzschutzmäßig metallisch leitend zu verbinden und an die Blitzschutzanlage anzuschließen.
17. Über die projekts- und ordnungsgemäße Ausführung der Blitzschutzanlage nach ÖVE/ÖNORM E 8049-1:2001-05-01 „Blitzschutz baulicher Anlagen – Teil 1: Allgemeine Grundsätze“ ist eine mangelfreie Bescheinigung von einer Elektrofachkraft ausstellen zu lassen. Diese Bescheinigung ist im Betrieb zu verwahren und der Behörde auf Verlangen vorzulegen.
18. Die Blitzschutzanlage ist mindestens in Zeiträumen von einem Jahr prüfen zu lassen.
19. Über die wiederkehrenden Prüfungen der Blitzschutzanlage ist jeweils die Bescheinigung einer Elektrofachkraft ausstellen zu lassen, wobei die beiden letzten Bescheinigungen im Betrieb zu verwahren und der Behörde auf Verlangen vorzulegen sind. Aus der Bescheinigung hat hervorzugehen, dass die Blitzschutzanlage der ÖVE/ÖNORM E 8049-1:2001-05-01 „Blitzschutz baulicher Anlagen – Teil 1: Allgemeine Grundsätze“ entspricht und keine Mängel vorliegen.

20. Der Vorratsbehälter für [REDACTED] muss sorgfältig gegen Einbringen von Wasser geschützt werden.
21. Beim Befüllen dieses Vorratsbehälters ist besonders darauf zu achten, dass [REDACTED] eintritt, wobei [REDACTED] in einem geschlossenen Container an die Zwischenbühne gebracht und dort an die [REDACTED] Förderung zur Dosiereinheit angeschlossen wird.
22. An der höchsten Stelle des Raumes ist eine ständig wirksame Entlüftungsöffnung (zumindest ca. 20 x 20 cm) anzubringen, dass eventuell [REDACTED] dort ins Freie entweichen kann.
23. Zum Schutz der Verladerrampe muss an der der Emulsionsanlage zugewandten Seitenwand bis zum Überstand des Vordaches ein Schutzwall in der Höhe von ca. 3 m errichtet werden, [REDACTED]
- Um auch einen Schutz in Richtung zum Meisterbüro und zur [REDACTED]-Anlage zu erreichen, wird im Zwischenraum zwischen den Gebäuden 135 und 139 ein schrägstehender Erdwall in Höhe des Walles des Gebäudes [REDACTED] zu errichten sein. Vom Gebäude 135 Westseite wird ein Abstand von 4 m einzuhalten sein, um die Zufahrt zu den dort befindlichen Räumlichkeiten zu Gewähr leisten.
24. In der Verpackungsanlage müssen die tragenden Säulen mit Stahlröhren als Anfahrerschutz und Schutz vor Flammwirkung bis an die Decke versehen werden. Ihre statische Funktion muss vollständig Gewähr leistet sein und durch entsprechende Gutachten nachgewiesen werden. Die Ummantelung unter dem Stahlrohr muss mit Steinwolle erfolgen (Brennbarkeitsklasse EI90).
25. Die Druckverhältnisse beim [REDACTED] bzw. den dort verwendeten Pumpen sind zu überwachen und mit automatischer Abschaltung bei Überschreiten der vorgegebenen erlaubten Drücke zu versehen.
26. Die Überdachung des Objektes 136-2 (Förderung) muss mit einem Holzbrettlbinderfachwerk erfolgen. Die untere Dachhaut ist mit einer OSB-Platte auszuführen. Die Eindeckung der oberen Dachhaut hat mit einer Folie zu erfolgen.
27. Ausführung der Bauarbeiten während der Produktion von Emulsions Sprengstoff:
 Folgende Bauarbeiten dürfen gleichzeitig während der Produktion von Emulsions Sprengstoffen ausgeführt werden:
- Umbau und Ausbau des Objektes 136, solange der zwischen den Objekten [REDACTED] und [REDACTED] bestehende Schutzwall vorhanden ist.
 - Die Herstellung der Baustraße in den Bereichen, die nicht bergseitig hinter dem Objekt [REDACTED] liegen. (In diesem Bereich darf die Baustraße nur während Produktionsstillstand der Emulsionsanlage gebaut werden.)
 - Die bergseitigen Aushubarbeiten für die Kühlwanne bis zur Achse Objekt [REDACTED] im Übergang zum Objekt [REDACTED] Richtung Westen bis zum unterirdischen Gang solange der unter Punkt 27a) beschriebene Wall besteht.

- d) Sämtliche Bauarbeiten nördlich der Stahlbetonbegrenzungswand zwischen den Objekten [REDACTED]
28. Die Transportöffnungen in den Brandwänden einerseits zwischen Produktion und Wasserbad und andererseits zwischen Wasserbad und Verpackung sind mit Löschbrauseanlagen zu versehen, die folgende Anforderungen erfüllen müssen:
- Die Löschbrauseanlage muss sich über die gesamte Öffnungsbreite plus 5 cm links und rechts erstrecken.
 - Die Löschbrausevorrichtungen sind zu beiden Seiten der jeweiligen Brandwand anzubringen.
 - Die Wasseraustrittsöffnungen sind so anzubringen, dass ein möglichst dichter Wasservorhang entsteht.
 - Die Anlage hat ständig unter Druck zu stehen und ist durch entsprechende Dimensionierung der Zuleitung für eine ausreichende Wasserversorgung zu sorgen.
 - Die Auslösung hat im Falle eines Brandalarms händisch – von außerhalb der Gefahrenbereiche – zu erfolgen und ist dies in den Alarmplan aufzunehmen.
 - Die Anlage ist regelmäßig zu warten und einmal pro Monat auf Funktionsfähigkeit zu überprüfen und ist diese Funktionsprüfung zu dokumentieren.
29. Zu Position [REDACTED]:
Ausgetretene Emulsion ist nach jedem Abfüllvorgang zu entfernen und zu entsorgen und ist dies in die Arbeitsanweisung aufzunehmen.
30. Zu Position Vorlagebehälter für [REDACTED]:
Das Rückhaltevolumen für die Flüssigkeiten hat zumindest die Maximalmenge des größten Behälters zu fassen. Dies ist durch Berechnungen nachzuweisen und sind diese Berechnungen auf Verlangen der Behörde zur Einsichtnahme vorzulegen.

HINWEIS:

Die [REDACTED]anlage im Bereich der [REDACTED] unterliegt den Bestimmungen der [REDACTED]verordnung; die dort festgehaltenen Überprüfungen sind zu veranlassen und zu dokumentieren.

Elektrisch angetriebene Sektionaltore, Kräne, Stetigförderer mit mehr als 5 m Förderlänge stellen prüfpflichtige Arbeitsmittel im Sinne der Arbeitsmittel-Verordnung dar; die dort festgehaltenen Überprüfungen sind zu veranlassen und zu dokumentieren.

C) KOSTEN:

1. Kommissionsgebühren gemäß der Landes-Kommissionsgebührenverordnung 2007, LGBl. Nr. 86/2007 (für jede, wenn auch nur angefangene halbe Stunde, je Amtsorgan € 17,-)

Dauer der gewerberechlichen Amtshandlung: 12/2 Stunden, 4 Amtsorgane

€ [REDACTED]
2. Verwaltungsabgabe gemäß der Bundes-Verwaltungs-Abgabenverordnung 24/1983, i.d.F. BGBl. II Nr. 11/2005,
 - a) für diesen Bescheid (TP B X 149 b)

€ [REDACTED]
 - b) für den Sichtvermerk auf 4 Projektsunterlagen (TP A 7) (€ 3,20 pro Unterlage)

€ [REDACTED]
3. Kostenaufwand des Arbeitsinspektorates Leoben für die Teilnahme eines Vertreters an der Augenscheinsverhandlung (gemäß § 8 Abs. 7 des Arbeitsinspektionsgesetzes, i.d.g.F)

€ [REDACTED]
4. Die Kosten für den beigezogenen schieß- und sprengmitteltechnischen Sachverständigen [REDACTED] für die Beurteilung der Änderungen (Gutachten vom 11.11.2009) werden mittels eigenen Kostenbescheid vorgeschrieben werden. (Die Kosten für Herrn [REDACTED] wurden direkt abgerechnet.)

Z U S A M M E N

€ [REDACTED]

[Handwritten Signature]

Diese Kostenbeträge sind gemäß § 76 Abs. 1 und § 77 AVG, i.d.g.F., binnen zwei Wochen nach Rechtskraft dieses Bescheides vom Konsenswerber an die Bezirkshauptmannschaft Murau zu entrichten.

B e g r ü n d u n g :

Mit der Eingabe vom 10.08.2009 hat die Fa. Austin Powder GmbH um die gewerberechliche Änderungsbewilligung für die Modernisierung und Erweiterung der bestehenden Emulsionsanlage im Bereich des Werkes St. Lambrecht angesucht.

Bezüglich dieses Ansuchens wurde am 16.09.2009 an Ort und Stelle eine Augenscheinsverhandlung durchgeführt. Anlässlich dieser Verhandlung wurden die unter A) Betriebsbeschreibung angeführten Feststellungen getroffen. Seitens der anwesenden Nachbarn wurden gegen das Projekt keine Einwände erhoben.

Aus sicherheitstechnischer Sicht wurde vom beigezogenen Sachverständigen zum Projekt folgende Stellungnahme abgegeben:

„Die gegenständliche Änderung ist jedenfalls als wesentliche Änderung im Sinne des § 84c (7a) GewO anzusehen, da die Lagermenge an brandfördernden Stoffen wesentlich erhöht wird. Die Ammoniumnitratlösung im neuen [REDACTED] Lagerbehälter ist unter Ziffer 1.3 im Teil 1 der Anlage 5 zur GewO genannt. Die untere Mengenschwelle für diesen Stoff beträgt 350 t; das bedeutet, dass deutlich über 10 % der unteren Mengenschwelle an Gefahrstoffen hinzukommen.

Da es sich, wie oben ausgeführt, um eine wesentliche Änderung handelt, ist der Sicherheitsbericht zu adaptieren und zu aktualisieren. Dies muss spätestens bis zur Inbetriebnahme der gegenständlichen Anlagenteile erfolgt sein.“

(An dieser Stelle wird seitens der Behörde angemerkt, dass durch die gegenständliche Änderung keine IPPC-relevanten Anlagenteile berührt werden und werden auch die Schwellenwerte für UVP-pflichtige Vorhaben nicht überschritten.)

Stellungnahme des Vertreters der SID für das Bundesland Steiermark:

„Das Ergebnis der Verhandlung wird zustimmend zur Kenntnis genommen.“

Stellungnahme des Vertreters des AI Leoben:

„Die Belange des Arbeitnehmerschutzes wurden im Einvernehmen mit den ASV bereits im Befund und Gutachten der Sachverständigen eingearbeitet. Vorbehaltlich der Stellungnahme der Landesstelle für Brandverhütung (Brandschutzkonzept) besteht kein Einwand gegen die beantragte Genehmigung. Die vorgeschlagenen Auflagen werden im Sinne des § 93 Abs. 3 ASchG als Auflagen des Arbeitnehmerschutzes angesehen und beantragt. Zusätzliche Auflagen sind derzeit nicht erforderlich.

Es wird darauf hingewiesen, dass für Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten die Angaben der Betriebs- und Wartungsvorschriften der Hersteller zu berücksichtigen sind und gemäß des ArbeitnehmerInnenschutzgesetzes im Zuge der Evaluierung entsprechende Arbeitsanweisungen zu erstellen sind. Diese Arbeitsanweisungen sind den dort beschäftigten Arbeitnehmern im Rahmen der wiederkehrenden Sicherheitsunterweisung nachweislich zur Kenntnis zu bringen. Dies gilt besonders für Wartungsarbeiten im Bereich der [REDACTED] dosierung (mögliche Gefahr einer [REDACTED]).“

Aus rechtlicher Sicht wird ausgeführt:

Da bei Einhaltung der oa. Auflagen zu erwarten ist, dass die nach den Umständen des Einzelfalles voraussehbaren Gefährdungen im Sinne des § 74 Abs. 2 Zif. 1 GewO 1994, i.d.g.F., vermieden und Belästigungen, Beeinträchtigungen oder nachteilige Einwirkungen im Sinne des § 74 Abs. 2 Zif. 2 bis 5 GewO 1994, i.d.g.F., auf ein zumutbares Maß beschränkt werden, konnte die gewerberechtliche Änderungsbewilligung im Sinne der §§ 81, 81a Ziffer 3 und 77 GewO 1994, i.d.g.F., für das beantragte Projekt erteilt werden.

Die Kostenentscheidung erfolgte tarifgemäß. Die im Gewerberechtsverfahren angerechnete Verfahrensdauer entspricht dem tatsächlichen Zeitaufwand in diesem Verfahrensteil.

RECHTSMITTELBELEHRUNG

Gegen diesen Bescheid kann gemäß § 63 Abs. 5 i.V.m. § 13 Abs. 1 und 2 des Allgemeinen Verwaltungsverfahrensgesetzes (AVG), i.d.g.F, binnen zwei Wochen, gerechnet vom Tage der Zustellung dieses Bescheides an, bei der Bezirkshauptmannschaft Murau schriftlich, mit Telefax, im Wege automationsunterstützter Datenübertragung oder in jeder anderen technisch möglichen Weise Berufung eingebracht werden. Die Berufung hat den bekämpften Bescheid zu bezeichnen und hat einen begründeten Berufungsantrag zu enthalten. Die Berufung kann nicht telefonisch oder mündlich eingebracht werden.

(Berufungen zur Wahrung der rechtlichen Interessen zu Vorhaben der Errichtung oder der Inbetriebnahme von Bauwerken und Anlagen aller Art sind von der Eingabengebühr befreit - § 14 TP 6 Abs. 5 Zif. 20 des Gebührengesetzes – dies gilt jedoch nur für Nachbarn und Anrainer.)

Hinweise:

- Falls Sie eine Berufung mit E-Mail oder Telefax einbringen wollen, müssen Sie dies so zeitgerecht tun, dass dieses Rechtsmittel spätestens am letzten Tag der Frist bei der Bezirkshauptmannschaft Murau einlangt.
Zur Einbringung mit E-Mail steht folgende Adresse zur Verfügung: bhmu@stmk.gv.at
- Mit der Zustellung der abschließenden Erledigung (Berufungsentscheidung) entsteht die Gebührenschuld (Berufung € 13,20, Beilagen € 3,60 pro Bogen, max. € 21,80), die in der Folge von der Berufungsbehörde bekannt gegeben und auch eingehoben wird (§ 11 Gebührengesetz 1957, i.d.g.F.).
- Bei Bescheiden, die im Rechtswege beim Unabhängigen Verwaltungssenat (UVS) angefochten werden können, wird darauf hingewiesen, dass die Durchführung einer öffentlichen mündlichen Verhandlung in der Berufung beantragt werden muss.

Ergeht an:

1. die Fa. Austin Powder GmbH, Weißenbach 16, 8813 St. Lambrecht,
unter Anschluss eines genehmigten Plansatzes und eines Erlagscheines;
2. das Gemeindeamt in 8813 St. Lambrecht,
unter Anschluss eines genehmigten Plansatzes;
3. das Arbeitsinspektorat Leoben, Erzherzog-Johann-Straße 6, 8700 Leoben,
unter Anschluss eines genehmigten Plansatzes;
4. das Amt der Stmk. Landesregierung, Fachabteilungsgruppe Landesbaudirektion,
Fachabteilung 17B, Trauttmansdorffgasse 2, 8010 Graz – per Mail fa17b@stmk.gv.at;
5. die Baubezirksleitung Judenburg, Kapellenweg 11, 8750 Judenburg – per Mail
bblju@stmk.gv.at;
6. Herrn [REDACTED]

Nachrichtlich an:

7. Herrn [REDACTED]
8. die Sicherheitsdirektion für das Bundesland Steiermark, z.H. [REDACTED]
[REDACTED]

Der Bezirkshauptmann:
i.V.: ORR Dr. Lindner eh.

F.d.R.d.A.:
(Hofer)

Hinweis:

Vor Erfüllung der Auflagen darf die Anlage nicht in Betrieb genommen werden.

Wird der Betrieb der Anlage nicht binnen 5 Jahren nach erfolgter Genehmigung in zumindest einem für die Erfüllung dieses Anlagenzweckes wesentlichen Teil der Anlage aufgenommen oder durch mehr als 5 Jahren unterbrochen, so erlischt gemäß § 80 Abs. 1 Gewerbeordnung 1994, i.d.g.F., diese Genehmigung.

Gemäß § 82 b Abs. 1 GewO 1994, i.d.g.F., hat der Inhaber einer genehmigten Anlage diese regelmäßig wiederkehrend zu prüfen oder prüfen zu lassen, ob sie dem Genehmigungsbescheid und den sonst für die Anlage geltenden gewerberechtlichen Vorschriften entspricht. Gemäß § 82 b Abs. 1 GewO 1994, i.d.g.F., beträgt die Frist für diese wiederkehrende Prüfung 5 Jahre.

Gemäß § 82 b Abs. 2 GewO 1994, i.d.g.F., sind zur Durchführung dieser wiederkehrenden Prüfung vom Inhaber der Anlage Anstellen des Bundes oder eines Bundeslandes akkreditierte Stellen im Rahmen des fachlichen Umfangs ihrer Akkreditierung, staatlich autorisierte Anstellen, Ziviltechniker oder Gewerbetreibende, jeweils im Rahmen ihrer Befugnisse, heranzuziehen, wiederkehrende Prüfungen dürfen auch vom Betriebsanlageninhaber, sofern er geeignet und fachkundig ist und von sonstigen geeigneten und fachkundigen Betriebsangehörigen vorgenommen werden.

Gemäß § 82 b Abs. 3 der GewO 1994, i.d.g.F., ist über jede wiederkehrende Prüfung eine Prüfbescheinigung auszustellen, die insbesondere festgestellte Mängel und Vorschläge zu deren Behebung zu enthalten hat. Die Prüfbescheinigung und sonstige die Prüfung betreffende Schriftstücke sind, sofern im Genehmigungsbescheid oder in den sonst für die Anlage geltenden gewerberechtlichen Vorschriften nichts anderes bestimmt ist, vom Inhaber der Anlage bis zur nächsten wiederkehrenden Prüfung der Anlage aufzubewahren.

Sind in einer Prüfbescheinigung bei der wiederkehrenden Prüfung festgestellte Mängel festgehalten, so hat der Inhaber der Anlage gemäß § 82 b Abs. 4 der GewO 1994, i.d.g.F., unverzüglich eine Zweitschrift oder Ablichtung dieser Prüfbescheinigung und innerhalb einer angemessenen Frist eine Darstellung der zur Mängelbehebung getroffenen Maßnahmen der Bezirkshauptmannschaft Murau zu übermitteln.