

DEELFORMULIER LUCHTEMISSIES

Opmerkingen: zie tevens de bijlage - toelichting als handleiding bij het invullen van dit deel van het formulier

aantal bijlagen bij dit deel gevoegd:

☐ niet van toepassing

1. Overzicht activiteiten en processchema



1.A. Processchema / flowchart (van het bedrijf)

Geef op een overzichtelijke manier door middel van een schets met de ligging en rangschikking van betreffende activiteiten het processchema van het hele bedrijf weer.
U kunt hierbij eventueel gebruikmaken van een flowchart of stroomschema.

vak bestemd voor de administratie

jaar

CBB-NUMMER

1.B. Overzicht activiteiten met emissies naar lucht

Vul hieronder de gegevens van de activiteiten in die relevante verontreinigende stoffen of broeikasgassen uitstoten in de lucht.
Meer informatie over de gegevens die u moet verstrekken vindt u in bijlage.

benaming activiteit	type *	geïnstalleerd vermogen (MW of ton/jaar)	reëel vermogen (MW of ton/jaar)	geproduceerde stof	datum van ingebruikname (dd/mm/jjjj)
installatie (I)					
apparaat (A)					
EXTRUSIELIJN 1 FOAM I (I)	A	1165 t/jr	472 t/jr	polyethyleen	01/01/1988
- EXTRUDER LIJN 1 BATTENFELD (A)	A	1165 t/jr	472 t/jr	polyethyleen	01/01/1988
EXTRUSIELIJN 2 FOAM I (I)	A	1857 t/jr	711 t/jr	polyethyleen	01/01/1991
- EXTRUDER LIJN 2 BATTENFELD (A)	A	1857 t/jr	711 t/jr	polyethyleen	01/01/1991
EXTRUSIELIJN 4 FOAM I (I)	A	1752 t/jr	541 t/jr	polyethyleen	01/01/1998
- EXTRUDER LIJN 4 BATTENFELD (A)	A	1752 t/jr	541 t/jr	polyethyleen	01/01/1998
EXTRUSIELIJN 5 FOAM I (I)	A	2759 t/jr	513 t/jr	polyethyleen	01/01/1996
- EXTRUDER LIJN 5 SENCORP (A)	A	2759 t/jr	513 t/jr	polyethyleen	01/01/1996
EXTRUSIELIJN 6 FOAM I-R (I)	A	3503 t/jr	1387 t/jr	polyethyleen	17/01/2012
- EXTRUDER LIJN 6 ALEMO (A)	A	3503 t/jr	1387 t/jr	polyethyleen	17/01/2012
EXTRUSIELIJN 7 FOAM I-R (I)	A	1095 t/jr	337 t/jr	polyethyleen	01/01/1989
- EXTRUDER LIJN 7 BATTENFELD (A)	A	1095 t/jr	337 t/jr	polyethyleen	01/01/1989
EXTRUSIELIJN 8 FOAM II (I)	A	1314 t/jr	0 t/jr	polyethyleen	01/08/2004
- EXTRUDER LIJN 8 MYUNG-ILL (A)	A	1545 t/jr	0 t/jr	polyethyleen	01/03/2020
EXTRUSIELIJN 9 PRO (I)	A	832 t/jr	545 t/jr	polyethyleen	01/01/2003
- EXTRUDER LIJN 9 BERSTORFF (A)	A	832 t/jr	545 t/jr	polyethyleen	01/01/2003
EXTRUSIELIJN 10 PRO (I)	A	455 t/jr	212 t/jr	polyethyleen	01/01/2001
- EXTRUDER LIJN 10 BERSTORFF (A)	A	455 t/jr	212 t/jr	polyethyleen	01/01/2001
EXTRUSIELIJN 11 PRO (I)	A	280 t/jr	227 t/jr	polyethyleen	01/01/2008
- EXTRUDER LIJN 11 (A)	A	280 t/jr	227 t/jr	polyethyleen	01/01/2008
OPSLAG HALFPRODUCT EN EINDPRODUCT (I)	C				01/01/2003
- MAGAZIJNEN VOOR RIJPING EN OPSLAG (A)	C				01/01/2003
PRODUCTIEHALLEN VOOR VERWERKING (I)	A	2500 t/jr	2500 t/jr	polyethyleen	01/01/1987
NOPPENFOLIELIJN COLINES 250 (I)	A	2500 t/jr	691 t/jr	polyethyleen	01/01/1991
NOPPENFOLIELIJN COLINES 300 (I)	A	5000 t/jr	2816 t/jr	polyethyleen	01/01/2002
EXTRUSIELIJN 3 FOAM HDPE (I)	A	1545 t/jr	0 t/jr	polyethyleen	01/03/2020
- EXTRUDER LIJN 3 ALEMO (A)	A	1545 t/jr	0 t/jr	polyethyleen	01/03/2020
Recyclage PE (I)	A	1500 t/jr	952 t/jr	polyethyleen	01/01/2003

* typeer installatie/apparaat als

A productie-eenheid

B productie van energie

C opslag en overslag

D fakkel

E waterzuivering

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

2. Beschrijving activiteiten

Geef een beschrijving van de activiteiten die relevante verontreinigende stoffen en broeikasgassen uitstoten in de lucht.

2.A. Productie-eenheid

Beschrijf per apparaat van het type productie-eenheid de voornaamste productiestappen.

Als er meer productie-eenheden voorkomen, gebruikt u *een blad per productie-eenheid*.

Gebruik voor de installatie en het apparaat dezelfde benaming die u in 1.B. hebt gebruikt.

installatie	EXTRUSIELIJN 1 FOAM I
apparaat	
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie	
Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte.	
afzuiginstallatie extruderkop	
Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwikkelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 1 FOAM I
apparaat	EXTRUDER LIJN 1 BATTENFELD
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 2 FOAM I
apparaat	
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 2 FOAM I
apparaat	EXTRUDER LIJN 2 BATTENFELD
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 4 FOAM I
apparaat	
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteed in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 4 FOAM I
apparaat	EXTRUDER LIJN 4 BATTENFELD
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 5 FOAM I
apparaat	
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 5 FOAM I
apparaat	EXTRUDER LIJN 5 SENCORP
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) genjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 6 FOAM I-R
apparaat	
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 6 FOAM I-R
apparaat	EXTRUDER LIJN 6 ALEMO
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 7 FOAM I-R
apparaat	
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 7 FOAM I-R
apparaat	EXTRUDER LIJN 7 BATTENFELD
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 8 FOAM II
apparaat	
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 9 PRO
apparaat	
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 9 PRO
apparaat	EXTRUDER LIJN 9 BERSTORFF
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 10 PRO
apparaat	
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 10 PRO
apparaat	EXTRUDER LIJN 10 BERSTORFF
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 11 PRO
apparaat	
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 11 PRO
apparaat	EXTRUDER LIJN 11
beschrijving activiteit	
extrusielijn polyethyleenschuimfolie Het betreft hier de productie van polyetheenschuim in filmvorm. Lage dichtheid polyetheen (LDPE) in korrelvorm wordt door middel van een zuigtransportsysteem samen met masterach (anti-statica, vlamvertrager en/of talk) via een vultrechter in de extruder gebracht. In de eerste helft van de extruder wordt het LDPE 'gesmolten' tot een verwekingstemperatuur van 90 tot 95 °C. Tijdens het laatste deel van dit proces wordt het gesmolten LDPE samengedrukt tot 138-165 bar. Op dit punt wordt vloeibaar isobutaan (25-48 kg/uur) geïnjecteerd in de gesmolten LDPE-massa. Vanaf dit punt wordt het mengsel aan een zeker temperatuurprofiel onderworpen om een homogeen mengsel te krijgen. Het gesmolten butaan-LDPE mengsel wordt vervolgens door een filter en een spuitkop geperst waar een buisvormige folie gevormd wordt. Door de plotse drukverlaging gaat het butaan verdampen en alzo als schuimmiddel werken; De buisvormige schuimfolie wordt vervolgens zeer snel met lucht afgekoeld, over een watergekoelde ton getrokken en daarna opengesneden. De folie wordt tenslotte op rollen van 500 m opgewikkeld. De snelheid van de trekrollen bepalen de schuimfoliedikte. afzuiginstallatie extruderkop Boven en onder de extruderkop en de koeltrommel zorgt een afzuigkap en 'afzuigkubus' voor een plaatselijke afzuiging en verdunning van het vrijgekomen zeer licht ontvlambaar gas isobutaan. Enerzijds is dit de ontsnapping van het isobutaan aan de extruderkop en het snijmes aan de koeltrommel; anderzijds is dit het gas die uit de schuimfoliedoek diffundeert in de productieafdeling (geleiden van de schuimfolie naar de opwickelaar en het opwickelen zelf). Een voldoende groot afzuigdebiet is noodzakelijk om een gas-luchtmengsel te hebben die kleiner is dan de onderste explosiegrens (LEL) van 1,8% bij accidenteel vrijkomen van de volledige gasinput.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	EXTRUSIELIJN 3 FOAM HDPE
apparaat	EXTRUDER LIJN 3 ALEMO
beschrijving activiteit	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

installatie	Recyclage PE
apparaat	
beschrijving activiteit	
In de recyclage wordt de niet goed bevonden schuimfolie terug gerecycleerd tot polyethyleen granulaatkorrels. Deze granulaatkorrels worden opnieuw gebruikt als grondstof voor de extruder. Een breker maalt de schuimfolie tot fijne deeltjes. Vervolgens wordt het geheel in een maaltrommel door middel van wrijvingswarmte verweekt en in een extruder ingebracht. De extruder verwarmt de melt en brengt die op druk. Een gekoelde matrijs aan de extruderkop koelt en versnijdt de melt tot granulaatkorrels.	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

2.B Productie van energie

U moet deze tabel voor *alle* installaties/apparaten van dit type invullen.

benaming activiteit	functie	type
installatie (I)		
apparaat (A)		

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

2.C. Opslag en overslag

U moet deze tabel voor *alle* installaties/apparaten van dit type invullen.

benaming activiteit	type	capaciteit	op- of overgeslagen stof
installatie (I)			
apparaat (A)			
OPSLAG HALFPRODUCT EN EINDPRODUCT (I)	MAGAZIJN	5000 ton	PE schuimfolien en PE profielen
- MAGAZIJNEN VOOR RIJPING EN OPSLAG (A)	MAGAZIJN	5000 ton	PE schuimfolien en PE profielen

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

2.D. Fakkels

U moet deze tabel voor *alle* installaties/apparaten van dit type invullen.

benaming activiteit	technische karakteristieken
installatie (I)	
apparaat (A)	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

2.E. Waterzuivering

U moet deze tabel voor *alle* installaties/apparaten van dit type invullen.

benaming activiteit		type
installatie (I)		
apparaat (A)		

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

3. Luchtemissiepunten (bronnen)

Vul hieronder de gegevens in van de luchtemissiepunten.

benaming emissiepunt	benaming activiteit	lambertcoördinaten		aantal emissiepunten	soort	hoogte (m)	equivalente diameter (m)
	installatie (I)						
	apparaat (A)	X	Y				
G01 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 1 BATTENFELD	EXTRUSIELIJN 1 FOAM I (I), EXTRUDER LIJN 1 BATTENFELD (A)	88566.00	168792.00	1	SCHOORSTEEN OF PIJP MET VERTIKALE UITSTROMING	6	0.4
G02 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 2 BATTENFELD	EXTRUSIELIJN 2 FOAM I (I), EXTRUDER LIJN 2 BATTENFELD (A)	88565.00	168800.00	1	SCHOORSTEEN OF PIJP MET VERTIKALE UITSTROMING	6	0.63
G04 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 4 BATTENFELD	EXTRUSIELIJN 4 FOAM I (I), EXTRUDER LIJN 4 BATTENFELD (A)	88563.00	168792.00	1	SCHOORSTEEN OF PIJP MET VERTIKALE UITSTROMING	6	0.4
G05 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 5 SENCORP	EXTRUSIELIJN 5 FOAM I (I), EXTRUDER LIJN 5 SENCORP (A)	88561.00	168813.00	1	SCHOORSTEEN OF PIJP MET VERTIKALE UITSTROMING	6	0.4
G06 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 6 ALEMO	EXTRUSIELIJN 6 FOAM I-R (I), EXTRUDER LIJN 6 ALEMO (A)	88600.00	168825.00	1	SCHOORSTEEN OF PIJP MET VERTIKALE UITSTROMING	6	0.63
G07 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 7 BATTENFELD	EXTRUSIELIJN 7 FOAM I-R (I), EXTRUDER LIJN 7 BATTENFELD (A)	88650.00	168820.00	1	SCHOORSTEEN OF PIJP MET VERTIKALE UITSTROMING	6	0.63
EXTRUSIEHAL FOAM I	EXTRUSIELIJN 1 FOAM I (I), EXTRUSIELIJN 2 FOAM I (I), EXTRUSIELIJN 4 FOAM I (I), EXTRUSIELIJN 5 FOAM I (I)	88566.00	168792.00	1	GEBOUW	0	0
EXTRUSIEHAL FOAM I-R	EXTRUSIELIJN 6 FOAM I-R (I), EXTRUSIELIJN 7 FOAM I-R (I)	88600.00	168825.00	1	GEBOUW	0	0
EXTRUSIEHAL PRO	EXTRUSIELIJN 9 PRO (I), EXTRUSIELIJN 10 PRO (I), EXTRUSIELIJN 11 PRO (I)	88531.00	168836.00	1	GEBOUW	1	1
DIFFUUS BLAASMIDDEL UIT PRODUCT TIJDENS VERWERKING	PRODUCTIEHALLEN VOOR VERWERKING (I)	88000.00	168000.00	1	GEBOUW	0	0
DIFFUUS BLAASMIDDEL UIT PRODUCT TIJDENS RIJPING EN OPSLAG	MAGAZIJNEN VOOR RIJPING EN OPSLAG (A)	88000.00	168000.00	1	GEBOUW	0	0

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024 5 11

CBB-NUMMER

00302990-000-248

benaming emissiepunt	benaming activiteit	lambertcoördinaten		aantal emissie-punten	soort	hoogte (m)	equivalente diameter (m)
	installatie (I)						
	apparaat (A)	X	Y				
G10 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOREN COLINES 250 ventilator WEST (zijde burelen)	NOPPENFOLIELIJN COLINES 250 (I)	88600.00	168850.00	1	SCHOORSTEEN OF PIJP MET VERTIKALE UITSTROMING	10	0.71
G12 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOREN COLINES 300 ventilator noord (zijde straat)	NOPPENFOLIELIJN COLINES 300 (I)	88670.00	168860.00	1	SCHOORSTEEN OF PIJP MET VERTIKALE UITSTROMING	14	0.71
G08 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDER Profielen LIJN 9-12	EXTRUSIELIJN 9 PRO (I), EXTRUDER LIJN 9 BERSTORFF (A), EXTRUSIELIJN 10 PRO (I), EXTRUDER LIJN 10 BERSTORFF (A), EXTRUSIELIJN 11 PRO (I), EXTRUDER LIJN 11 (A)	88532.00	168832.00	1	SCHOORSTEEN OF PIJP MET VERTIKALE UITSTROMING	6	0.4
G03 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDER Foam LIJN 3 ALEMO	EXTRUDER LIJN 3 ALEMO (A)	88600.00	168850.00	1	SCHOORSTEEN OF PIJP MET VERTIKALE UITSTROMING	6	0.5
G09 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDER Profielen LIJN 8	EXTRUDER LIJN 8 MYUNG-ILL (A)	88532.00	168840.00	1	SCHOORSTEEN OF PIJP MET VERTIKALE UITSTROMING	8	0.5
extrusiehal Foam 3	EXTRUDER LIJN 3 ALEMO (A)	88600.00	168850.00	1	GEBOUW	0	0
G11 - uitlaat afzuigventilator Colines 250 ventilator Oost	NOPPENFOLIELIJN COLINES 250 (I)	88600.00	168850.00	1	SCHOORSTEEN OF PIJP MET VERTIKALE UITSTROMING	10	0.71
G13 - uitlaat afzuigventilator Colines 300 ventilator midden	NOPPENFOLIELIJN COLINES 300 (I)	88670.00	168860.00	1	SCHOORSTEEN OF PIJP MET VERTIKALE UITSTROMING	14	0.71
G14 - uitlaat afzuigventilator Colines 300 ventilator Noord (zijde spoorweg)	NOPPENFOLIELIJN COLINES 300 (I)	88670.00	168860.00	1	SCHOORSTEEN OF PIJP MET VERTIKALE UITSTROMING	14	0.71
Recyclage PE	Recyclage PE (I)	88644.00	168807.00	0	GEBOUW	0	0

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

4. Zuiveringsapparatuur lucht

Vul hieronder de gegevens van de zuiveringsapparatuur in.

benaming emissiepunt	benaming zuiveringsapparatuur	benaming activiteit	techniek	datum van ingebruikname (dd/mm/jjjj)	verontreinigende stoffen en broeikasgassen *	verwijderingsrendement %
		installatie (I)				
		apparaat (A)				

* De volledige lijst van verontreinigende stoffen en broeikasgassen vindt u in rubriek 7 van het formulier.

5. Meetmethoden

Geef voor alle gemeten verontreinigende stoffen en broeikasgassen de gebruikte meetmethode op en vermeld de aanwezige meet- en controleapparatuur. Vermeld indien van toepassing het gebruikte meetprotocol of de meetnorm.
Als u meerdere methoden hanteert voor de meting van één verontreinigende stof of broeikasgas, geef dan in hoofdstuk 6 aan bij welke emissie u welke methode hanteert.

verontreinigende stoffen en broeikasgassen	meetmethode	meetnorm / protocol

6. Verbruik en productie - milieudruk van de activiteiten

Vul de energiegegevens in op het deelformulier Energiegegevens

6.A. Productie-eenheid

6.A.1. Verbruiks- en productiegegevens

U moet onderstaande tabellen voor *alle* installaties/apparaten van dit type invullen.

benaming stof	benaming activiteit	aard en/of samenstelling stof	stoffunctie					verbruik / productie
	installatie (I)		grondstof	brandstof		eindproduct	afvalproduct	
				S-gehalte	asgehalte			
apparaat (A)								
polyethyleen	NOPPENFOLIELIJN COLINES 250 (I)		X					692 ton
polyethyleen	NOPPENFOLIELIJN COLINES 300 (I)		X					2816 ton
isobutaan	EXTRUDER LIJN 1 BATTENFELD (A)		X					472 ton
isobutaan	EXTRUDER LIJN 2 BATTENFELD (A)		X					711 ton
isobutaan	EXTRUDER LIJN 4 BATTENFELD (A)		X					541 ton
isobutaan	EXTRUDER LIJN 5 SENCORP (A)		X					513 ton
isobutaan	EXTRUDER LIJN 7 BATTENFELD (A)		X					337 ton
isobutaan	EXTRUDER LIJN 6 ALEMO (A)		X					1387 ton
isobutaan	EXTRUDER LIJN 9 BERSTORFF (A), EXTRUDER LIJN 10 BERSTORFF (A), EXTRUDER LIJN 11 (A)		X					519 ton
isobutaan	EXTRUDER LIJN 3 ALEMO (A)		X					0 ton
isobutaan	EXTRUDER LIJN 8 MYUNG-ILL (A)		X					0 ton

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

INTEGRAAL MILIEUJAARVERSLAG

Luchtemissies

Pagina 37 / 79

6.A.2. Emissies naar de lucht

6.A.2.1. Geleide emissies

6.A.2.1.a. Karakteristieken van de emissie

benaming emissiepunt	benaming activiteit		benaming stof	% O ₂ rook-gassen		% H ₂ O	lucht-overschot
	installatie (I)			nat	droog		
	apparaat (A)						
G01 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 1 BATTENFELD	EXTRUDER LIJN 1 BATTENFELD(A)		isobutaan				
G02 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 2 BATTENFELD	EXTRUDER LIJN 2 BATTENFELD(A)		isobutaan				
G04 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 4 BATTENFELD	EXTRUDER LIJN 4 BATTENFELD(A)		isobutaan				
G05 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 5 SENCORP	EXTRUDER LIJN 5 SENCORP(A)		isobutaan				
G06 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 6 ALEMO	EXTRUDER LIJN 6 ALEMO(A)		isobutaan				
G07 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 7 BATTENFELD	EXTRUDER LIJN 7 BATTENFELD(A)		isobutaan				
G10 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOREN COLINES 250 ventilator WEST (zijde burelen)	NOPPENFOLIELIJN COLINES 250(I)		polyethyleen				
G12 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOREN COLINES 300 ventilator noord (zijde straat)	NOPPENFOLIELIJN COLINES 300(I)		polyethyleen				

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

benaming emissiepunt	benaming activiteit	benaming stof	% O ₂ rook-gassen		% H ₂ O	lucht-overschot
	installatie (I)		nat	droog		
	apparaat (A)					
G08 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDER Profielen LIJN 9-12	EXTRUDER LIJN 9 BERSTORFF(A), EXTRUDER LIJN 10 BERSTORFF(A), EXTRUDER LIJN 11(A)	isobutaan, isobutaan, isobutaan				
G11 - uitlaat afzuigventilator Colines 250 ventilator Oost	NOPPENFOLIELIJN COLINES 250(I)	polyethyleen				
G13 - uitlaat afzuigventilator Colines 300 ventilator midden	NOPPENFOLIELIJN COLINES 300(I)	polyethyleen				
G14 - uitlaat afzuigventilator Colines 300 ventilator Noord (zijde spoorweg)	NOPPENFOLIELIJN COLINES 300(I)	polyethyleen				

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

benaming emissiepunt	benaming activiteit		benaming stof	emissie-ritme	emissie-periode	emissie-duur (uur)	temperatuur (°C)	debiet (Nm³/uur) bij standaard-voorwaarden	
	installatie (I)							nat	droog
	apparaat (A)								
G01 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 1 BATTENFELD	EXTRUDER LIJN 1 BATTENFELD(A)		isobutaan	24u/d, 5d/w	ma5u-za5u	3370	18		2098
G02 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 2 BATTENFELD	EXTRUDER LIJN 2 BATTENFELD(A)		isobutaan	24u/d, 5d/w	ma5u-za5u	3741	18		1900
G04 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 4 BATTENFELD	EXTRUDER LIJN 4 BATTENFELD(A)		isobutaan	24u/d, 5d/w	ma5u-za5u	2428	18		2428
G05 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 5 SENCORP	EXTRUDER LIJN 5 SENCORP(A)		isobutaan	24u/d, 5d/w	ma5u-za5u	1834	18		2103
G06 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 6 ALEMO	EXTRUDER LIJN 6 ALEMO(A)		isobutaan	24u/d, 5d/w	ma5u-za5u	3081	18		2845
G07 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 7 BATTENFELD	EXTRUDER LIJN 7 BATTENFELD(A)		isobutaan	24u/d, 5d/w	ma5u-za5u	2407	18		2470
G10 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOREN COLINES 250 ventilator WEST (zijde burelen)	NOPPENFOLIELIJN COLINES 250(I)		polyethyleen	24u/d, 5d/w	ma5u-za5u	1536	18		15641
G12 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOREN COLINES 300 ventilator noord (zijde straat)	NOPPENFOLIELIJN COLINES 300(I)		polyethyleen	24u/d, 5d/w	ma5u-za5u	3520	18		15989
G08 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDER Profielen LIJN 9-12	EXTRUDER LIJN 9 BERSTORFF(A), EXTRUDER LIJN 10 BERSTORFF(A), EXTRUDER LIJN 11(A)		isobutaan, isobutaan, isobutaan	24u/d, 7d/w	continu	4417	18		13593
G11 - uitlaat afzuigventilator Colines 250 ventilator Oost	NOPPENFOLIELIJN COLINES 250(I)		polyethyleen	24u/d, 5d/w	ma5u-za5u	1536	18		13112

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

6.A.2.1.b. Karakteristieken van de verontreinigende stof en/of broeikasgas

benaming emissiepunt	benaming activiteit	benaming stof	verontreinigende stoffen en broeikasgassen	controle-instantie	meetfrequentie	concentratie (mg/Nm³ of µg TEQ/Nm³) bij standaard-voorwaarden		standaard-afwijking (in %)	massastroom (kg/uur of µg TEQ/uur)	emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	bepalings-methode	meetmethode
	installatie (I)											
	apparaat (A)					nat	droog					
G01 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 1 BATTENFELD	EXTRUDER LIJN 1 BATTENFELD(A)	isobutaan	niet eerder genoemde NMVOS		2		1005		2.10849	7.105611	overige berekeningsmethode	
G02 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 2 BATTENFELD	EXTRUDER LIJN 2 BATTENFELD(A)	isobutaan	niet eerder genoemde NMVOS				904		1.7176	6.425542	overige berekeningsmethode	
G04 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 4 BATTENFELD	EXTRUDER LIJN 4 BATTENFELD(A)	isobutaan	niet eerder genoemde NMVOS		2		903		2.192484	5.323351	overige berekeningsmethode	
G05 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 5 SENCORP	EXTRUDER LIJN 5 SENCORP(A)	isobutaan	niet eerder genoemde NMVOS		2		382		0.803346	1.473337	overige berekeningsmethode	
G06 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 6 ALEMO	EXTRUDER LIJN 6 ALEMO(A)	isobutaan	niet eerder genoemde NMVOS		2		886		2.52067	7.766184	overige berekeningsmethode	
G07 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EXTRUDERKOP LIJN 7 BATTENFELD	EXTRUDER LIJN 7 BATTENFELD(A)	isobutaan	niet eerder genoemde NMVOS		2		459		1.13373	2.728888	overige berekeningsmethode	
G10 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EN COLINES 250 ventilator WEST (zijde burelen)	NOPPENFOLIELIJN COLINES 250(I)	polyethyleen	niet eerder genoemde NMVOS				17.9		0.279974	0.43004	overige berekeningsmethode	
G12 - UITLAAT AFZUIGVENTILATOR EN COLINES 300 ventilator noord (zijde straat)	NOPPENFOLIELIJN COLINES 300(I)	polyethyleen	niet eerder genoemde NMVOS		2		14.4		0.230242	0.810452	overige berekeningsmethode	

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

6.A.2.2. Niet-geleide emissies

6.A.2.2.1. Lekverliezen

benaming emissiepunt	benaming activiteit	emissie-ritme	emissie-periode	emissie-duur (uur)	verontreinigende stoffen en broeikasgassen	bepalings-methode	meetmethode	emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *
	installatie (I)							
	apparaat (A)							
EXTRUSIEHAL FOAM I	EXTRUSIELIJN 1 FOAM I (I), EXTRUSIELIJN 2 FOAM I (I), EXTRUSIELIJN 4 FOAM I (I), EXTRUSIELIJN 5 FOAM I (I)	24u/d, 5d/w	ma5u-za5u	3741	niet eerder genoemde NMVOS	overige berekeningsmethode		231.38
EXTRUSIEHAL FOAM I-R	EXTRUSIELIJN 6 FOAM I-R (I), EXTRUSIELIJN 7 FOAM I-R (I)	24u/d, 5d/w	ma5u-za5u	3081	niet eerder genoemde NMVOS	overige berekeningsmethode		62.28
EXTRUSIEHAL PRO	EXTRUSIELIJN 9 PRO (I), EXTRUSIELIJN 10 PRO (I), EXTRUSIELIJN 11 PRO (I)	24u/d, 7d/w	continu	4417	niet eerder genoemde NMVOS	overige berekeningsmethode		1.64
DIFFUUS BLAASMIDDEL UIT PRODUCT TIJDENS VERWERKING	PRODUCTIEHALLEN VOOR VERWERKING (I)	24u/d, 7d/w	continu	8760	niet eerder genoemde NMVOS	overige berekeningsmethode		172
Recyclage PE	Recyclage PE (I)	24u/d, 5d/w	continu	7500	niet eerder genoemde NMVOS	overige berekeningsmethode		22.6

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

6.A.2.2.2. Andere niet-geleide emissies

benaming emissiepunt	benaming activiteit	emissie- ritme	emissie- periode	emissie- duur (uur)	verontreinigende stoffen en broeikasgassen	bepalings- methode	meetmethode	emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	oorzaak van de emissie
	installatie (I)								
	apparaat (A)								

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

6.A.2.3. Emissies als gevolg van abnormale omstandigheden

benaming emissiepunt	benaming activiteit	emissie- ritme	emissie- periode	emissie- duur (uur)	verontreinigende stoffen en broeikasgassen	bepalings- methode	emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	oorzaak van de emissie
	installatie (I)							
	apparaat (A)							

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

6.A.2.4. Overzicht emissies naar de lucht

Geef per geëmitteerde verontreinigende stof en/of broeikasgas een overzicht van de uitgestoten massa (ton/jaar) door de productie-eenheid.

verontreinigende stoffen en broeikasgassen	geleide emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	niet-geleide emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	abnormale emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	totale emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *
niet eerder genoemde NMVOS	45.057060	489.90	0	534.957060

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

6.B. Productie van energie

6.B.1. Verbruiksgegevens

benaming brandstof	benaming activiteit	brandstof			verbruik
	installatie (I)	aard en/of samenstelling	S-gehalte	asgehalte	
	apparaat (A)				

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

6.B.2. Emissies naar de lucht

6.B.2.1. Geleide emissies

6.B.2.1.a. Karakteristieken van de emissie

benaming emissiepunt	benaming activiteit	benaming brandstof	% O ₂ rook-gassen		% H ₂ O	lucht-overschot
	installatie (I)		nat	droog		
	apparaat (A)					

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

benaming emissiepunt	benaming activiteit	benaming brandstof	emissie- ritme	emissie- periode	emissie- duur (uur)	temperatuur (°C)	debiet (Nm³/uur) bij standaard- voorwaarden	
	installatie (I)						nat	droog
	apparaat (A)							

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

6.B.2.1.b. Karakteristieken van de verontreinigende stof en/of broeikasgas

benaming emissiepunt	benaming activiteit	benaming brandstof	verontreinigende stoffen en broeikasgassen	controle- instantie	meetfrequentie	concentratie (mg/Nm³ of pg TEQ/ Nm³) bij standaard- voorwaarden		standaard- afwijking (in %)	massastroom (kg/uur of µg TEQ/uur)	emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	bepalings- methode	meetmethode
	installatie (I)					nat	droog					
	apparaat (A)											

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

6.B.2.2. Emissies als gevolg van abnormale omstandigheden

benaming emissiepunt	benaming activiteit	emissie-ritme	emissie-periode	emissie-duur (uur)	verontreinigende stoffen en broeikasgassen	bepalings-methode	emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	oorzaak van de emissie
	installatie (I)							
	apparaat (A)							

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

6.B.2.3. Overzicht emissies naar de lucht

Geef per geëmitteerde verontreinigende stof en/of broeikasgas een overzicht van de uitgestoten massa (ton/jaar) door de productie van energie.

verontreinigende stoffen en broeikasgassen	geleide emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	abnormale emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	totale emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

6.C. Opslag en overslag

6.C.1. Opslagverliezen

6.C.1.1. Doorzetgegevens

U moet onderstaande tabellen voor *alle* installaties/apparaten van dit type invullen.

benaming stof	benaming activiteit		aard en/of samenstelling stof	doorzet
	installatie (I)			
	apparaat (A)			

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

6.C.1.2. Emissies naar de lucht

6.C.1.2.1. Geleide emissies

6.C.1.2.1.a. Karakteristieken van de emissie

benaming emissiepunt	benaming activiteit	benaming stof	emissie-ritme	emissie-periode	emissie-duur (uur)	temperatuur (°C)	debiet (Nm³/uur) bij standaard-voorwaarden	
	installatie (I)						nat	droog
	apparaat (A)							

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

6.C.1.2.1.b. Karakteristieken van de verontreinigende stof en/of broeikasgas

benaming emissiepunt	benaming activiteit	benaming stof	verontreinigende stoffen en broeikasgassen	controle- instantie	meetfrequentie	concentratie (mg/Nm³ of pg TEQ/ Nm³) bij standaard- voorwaarden		standaard- afwijking (in %)	massastroom (kg/uur of µg TEQ/uur)	emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	bepalings- methode	meetmethode
	installatie (I)											
	apparaat (A)					nat	droog					

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

6.C.1.2.2. Niet-geleide emissies

benaming emissiepunt	benaming activiteit	benaming stof	aard en/of samenstelling	doorzet	emissie- ritme	emissie- periode	emissie- duur (uur)	verontreinigende stoffen en broeikasgassen	bepalings- methode	meetmethode	emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *
	installatie (I)										
	apparaat (A)										
DIFFUUS BLAASMIDDEL UIT PRODUCT TIJDENS RIJPING EN OPSLAG	MAGAZIJNEN VOOR RIJPING EN OPSLAG (A)	isobutaan	isobutaan	230000 m3	continu	continu	8784	niet eerder genoemde NMVOS	overige berekeningsm ethode		116.6

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

6.C.1.2.3. Emissies als gevolg van abnormale omstandigheden

benaming emissiepunt	benaming activiteit		benaming stof	aard en/of samenstelling	doorzet	emissie- ritme	emissie- periode	emissie- duur (uur)	verontreinigende stoffen en broeikasgassen	bepalings- methode	emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	oorzaak van de emissie
	installatie (I)											
	apparaat (A)											

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

6.C.2. Overslagverliezen

6.C.2.1. Doorzetgegevens

U moet onderstaande tabellen voor *alle* installaties/apparaten van dit type invullen.

benaming stof	benaming activiteit		aard en/of samenstelling stof	doorzet
	installatie (I)			
	apparaat (A)			

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

6.C.2.2. Emissies naar de lucht

6.C.2.2.1. Geleide emissies

6.C.2.2.1.a. Karakteristieken van de emissie

benaming emissiepunt	benaming activiteit	benaming stof	emissie-ritme	emissie-periode	emissie-duur (uur)	temperatuur (°C)	debiet (Nm³/uur) bij standaard-voorwaarden	
	installatie (I)						nat	droog
	apparaat (A)							

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

6.C.2.2.1.b. Karakteristieken van de verontreinigende stof en/of broeikasgas

benaming emissiepunt	benaming activiteit	benaming stof	verontreinigende stoffen en broeikasgassen	controle- instantie	meetfrequentie	concentratie (mg/Nm³ of pg TEQ/ Nm³) bij standaard- voorwaarden		standaard- afwijking (in %)	massastroom (kg/uur of µg TEQ/uur)	emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	bepalings- methode	meetmethode
	installatie (I)											
	apparaat (A)					nat	droog					

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

6.C.2.2.2. Niet-geleide emissies

benaming emissiepunt	benaming activiteit		benaming stof	aard en/of samenstelling	doorzet	emissie- ritme	emissie- periode	emissie- duur (uur)	verontreinigende stoffen en broeikasgassen	bepalings- methode	meetmethode	emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *
	installatie (I)											
	apparaat (A)											

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

6.C.2.2.3. Emissies als gevolg van abnormale omstandigheden

benaming emissiepunt	benaming activiteit		benaming stof	aard en/of samenstelling	doorzet	emissie- ritme	emissie- periode	emissie- duur (uur)	verontreinigende stoffen en broeikasgassen	bepalings- methode	emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	oorzaak van de emissie
	installatie (I)											
	apparaat (A)											

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

6.C.3. Overzicht emissies

Geef per geëmitteerde stof en/of broeikasgas een overzicht van de uitgestoten massa (in ton/jaar) door opslag en overslag.

verontreinigende stoffen en broeikasgassen	geleide emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	niet-geleide emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	abnormale emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	totale emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *
niet eerder genoemde NMVOS	0	116.6	0	116.6

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

6.D. Fakkels

6.D.1. Niet-geleide emissies

benaming fakkel	benaming activiteit	behandeld afgas	samenstelling afgassen	jaardebiet afgassen (ton/jaar)	benaming brandstof	samenstelling	verbruik/ jaar	emissie-ritme	emissie-periode	emissie-duur (uur)	verontreinigende stoffen en broeikasgassen	emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	bepalings-methode	meet-methode
	installatie (I)													
	apparaat (A)													

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

6.D.2. Emissies als gevolg van abnormale omstandigheden

benaming fakkelt	benaming activiteit	behandeld afgang	samenstelling afgang	jaardebiet afgang (ton/jaar)	benaming brandstof	samenstelling	verbruik/ jaar	emissie-ritme	emissie-periode	emissie-duur (uur)	verontreinigende stoffen en broeikasgassen	emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	bepalings-methode	oorzaak van de emissie
	installatie (I)													
	apparaat (A)													

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

6.D.3. Overzicht emissies

Geef per geëmitteerde stof en/of broeikasgas een overzicht van de uitgestoten massa (in ton/jaar) door de fakkels.

verontreinigende stoffen en broeikasgassen	niet-geleide emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	abnormale emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	totale emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

6.E. Waterzuivering

6.E.1. Verbruiksgegevens

benaming (brand)stof	benaming activiteit	stoffunctie					verbruik / jaar
	installatie (I)	grondstof	brandstof		eindproduct	afvalproduct	
			S-gehalte	asgehalte			
	apparaat (A)						

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

6.E.2. Emissies naar de lucht

6.E.2.1. Geleide emissies

6.E.2.1.a. Karakteristieken van de emissie

benaming emissiepunt	benaming activiteit	benaming (brand)stof	% O ₂ rook-gassen		% H ₂ O	lucht-overschot
	installatie (I)		nat	droog		
	apparaat (A)					

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

benaming emissiepunt	benaming activiteit		benaming (brand)stof	emissie-ritme	emissie-periode	emissie-duur (uur)	temperatuur (°C)	debiet (Nm³/uur) bij standaard-voorwaarden	
	installatie (I)							nat	droog
	apparaat (A)								

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

6.E.2.1.b. Karakteristieken van de verontreinigende stof en/of broeikasgas

benaming emissiepunt	benaming activiteit	benaming (brand)stof	verontreinigende stoffen en broeikasgassen	controle- instantie	meetfrequentie	concentratie (mg/Nm³ of pg TEQ/ Nm³)		standaard- afwijking (in %)	massastroom (kg/uur of µg TEQ/uur)	emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	bepalings- methode	meetmethode
	installatie (I)					bij standaard- voorwaarden						
	apparaat (A)					nat	droog					

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

6.E.2.2. Niet-geleide emissies

benaming emissiepunt	benaming activiteit	emissie-ritme	emissie-periode	emissie-duur (uur)	verontreinigende stoffen en broeikasgassen	bepalings-methode	meetmethode	emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *
	installatie (I)							
	apparaat (A)							

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

6.E.2.3. Emissies als gevolg van abnormale omstandigheden

benaming emissiepunt	benaming activiteit	emissie- ritme	emissie- periode	emissie- duur (uur)	verontreinigende stoffen en broeikasgassen	bepalings- methode	emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	oorzaak van de emissie
	installatie (I)							
	apparaat (A)							

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

6.E.2.4. Overzicht emissies naar lucht.

Geef per geëmitteerde verontreinigende stof en/of broeikasgas een overzicht van de uitgestoten massa (ton/jaar) door de waterzuivering.

verontreinigende stoffen en broeikasgassen	geleide emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	niet-geleide emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	abnormale emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *	totale emissie (ton/jaar of mg TEQ/jaar) *

* De emissie van de stof "PCDD/F" wordt uitgedrukt in mg TEQ/jaar. De emissies van alle andere stoffen worden uitgedrukt in ton/jaar.

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_II

CBB-NUMMER

00302990-000-248

7. Overzicht lucht

Vat hieronder alle emissies samen die u vermeld hebt in rubriek 6.

Uit dat overzicht moet blijken of de som van de geleide, niet-geleide en abnormale emissies de drempelwaarde al dan niet overschrijdt.

verontreinigende stoffen en broeikasgassen	geleide emissies (ton/jaar)	niet-geleide emissies (ton/jaar)	abnormale emissies (ton/jaar)	totale emissies (ton/jaar)	drempel-waarde (ton/jaar)
koolstofmonoxide					200
zwaveloxiden (uitgedrukt als zwaveldioxide)					100
stikstofoxiden (uitgedrukt als stikstofdioxide)					50
F-verbindingen (uitgedrukt als F-)					1
Cl-verbindingen (uitgedrukt als Cl-)					5
chloor					2
(di)waterstofsulfide					5
ammoniak					10
koolstofdioxide					100000
distikstofmonoxide					10
waterstofcyanide					0.2
zwavelkoolstof					0.1
methaan					100
niet-methaan vluchtige organische stoffen (NMVOS)					
acrylonitrile					0.1
ethyleenoxide					1
benzeen					0.1
1,2-dichloorethaan					0.1
dichloormethaan					0.1
fenol					0.1
formaldehyde					0.1
styreen					0.1
tetrachloormethaan					0.1
trichlooretheen					0.1
tolueen					0.2
mono-vinylchloride					0.1
xyleen-isomeren					0.2
tetrachlooretheen					0.1
pentachloorfenol					0.01
hexachloorbenzeen					0.01
trichloorbenzeen					0.01
trichloorethaan					0.1
trichloormethaan					0.5
1,1,2,2-tetrachloroethaan					0.05
niet eerder genoemde gehalogeneerde NMVOS					

vak bestemd voor de administratie

jaar	2024
------	------

2024 5 11

CBB-NUMMER

00302990-000-248

verontreinigende stoffen en broeikasgassen	geleide emissies (ton/jaar)	niet-geleide emissies (ton/jaar)	abnormale emissies (ton/jaar)	totale emissies (ton/jaar)	drempel-waarde (ton/jaar)
niet eerder genoemde aromatische NMVOS					
niet eerder genoemde NMVOS	45.057060	606.50	0	651.557060	
totaal gehalogeneerde NMVOS	0	0	0	0	10
totaal aromatische NMVOS	0	0	0	0	10
totaal NMVOS	45.057060	606.50	0	651.557060	20
ozonafbrekende stoffen en F-gassen					
CFK's (chloorfluorkoolstoffen) (1)					0.001
HCFK's (chloorfluorkoolwaterstoffen) (2)					0.001
HFK's (fluorkoolwaterstoffen) (3)					0.1
PFK's (perfluorkoolwaterstoffen) (4)					0.1
zwavelhexafluoride					0.05
halonen (5)					0.001
niet eerder genoemde ozonafbrekende stoffen en F-gassen					
totaal ozonafbrekende stoffen en F-gassen	0	0	0	0	
semi-vluchtige organische stoffen					
polycyclische aromatische KWS (PAK's)					0.004
naftaleen					
phenanthreen					
anthraceen					
fluorantheen					
chryseen					
benzo(a)anthraceen					
benzo(a)pyreen					
benzo(k)fluorantheen					
indeno(1,2,3-cd)pyreen					
benzo(g,h,i)peryleen					
benzo(e)pyreen					
benzo(j)fluorantheen					
benzo(b)fluorantheen					
dibenzo(a,h)anthraceen					
PCB's (polychloorbiphenyls)					0.0001
PBB's (polybroombiphenyls)					
hexabroombiphenyl					0.0001
OCP's (organochloorpesticiden)					
aldrin					0.001

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

verontreinigende stoffen en broeikasgassen	geleide emissies (ton/jaar)	niet-geleide emissies (ton/jaar)	abnormale emissies (ton/jaar)	totale emissies (ton/jaar)	drempel-waarde (ton/jaar)
chlordan					0.001
chlordecon					0.001
DDT					0.001
dieldrin					0.001
endrin					0.001
heptachloor					0.001
lindaan					0.001
mirex					0.001
pentachloorbenzeen					0.001
toxapheen					0.001
phtalaten					
di-(2-ethyl hexyl) phthalaat (DEHP)					0.01
zware metalen en hun verbindingen (als totaal)					
antimoon					0.5
arseen					0.02
asbest					0.001
beryllium					0.002
cadmium					0.01
chroom					0.05
kobalt					0.05
kwik					0.01
lood					0.15
koper					0.1
mangaan					1
nikkel					0.05
seleen					0.2
thallium					0.05
vanadium					0.5
zink					0.2
stof					
PM2.5					10
PM10					20
totaal stof					20

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

verontreinigende stoffen en broeikasgassen	geleide emissie (mg TEQ/jaar)	niet-geleide emissie (mg TEQ/jaar)	abnormale emissie (mg TEQ/jaar)	totale emissie (mg TEQ/jaar)
PCDD/F				

(1) som van CFCl_3 , CF_2Cl_2 , $\text{C}_2\text{F}_3\text{Cl}_3$, $\text{C}_2\text{F}_4\text{Cl}_2$, $\text{C}_2\text{F}_5\text{Cl}$, CF_3Cl , C_2FCl_5 , $\text{C}_2\text{F}_2\text{Cl}_4$, C_3FCl_7 , $\text{C}_3\text{F}_2\text{Cl}_6$, $\text{C}_3\text{F}_3\text{Cl}_5$, $\text{C}_3\text{F}_4\text{Cl}_4$, $\text{C}_3\text{F}_5\text{Cl}_3$, $\text{C}_3\text{F}_6\text{Cl}_2$, $\text{C}_3\text{F}_7\text{Cl}$

(2) som van CHFCl_2 , CHF_2Cl , CH_2FCl , C_2HFCl_4 , $\text{C}_2\text{HF}_2\text{Cl}_3$, $\text{C}_2\text{HF}_3\text{Cl}_2$, $\text{C}_2\text{HF}_4\text{Cl}$, $\text{C}_2\text{H}_2\text{FCl}_3$, $\text{C}_2\text{H}_2\text{F}_2\text{Cl}_2$, $\text{C}_2\text{H}_2\text{F}_3\text{Cl}$, $\text{C}_2\text{H}_3\text{FCl}_2$, CH_3CFCl_2 , $\text{C}_2\text{H}_3\text{F}_2\text{Cl}$, $\text{CH}_3\text{CF}_2\text{Cl}$, $\text{C}_2\text{H}_4\text{FCl}$, C_3HFCl_6 , $\text{C}_3\text{HF}_2\text{Cl}_5$, $\text{C}_3\text{HF}_3\text{Cl}_4$, $\text{C}_3\text{HF}_4\text{Cl}_3$, $\text{C}_3\text{HF}_5\text{Cl}_2$, $\text{CF}_3\text{CF}_2\text{CHCl}_2$, $\text{CF}_2\text{ClCF}_2\text{CHClF}$, $\text{C}_3\text{HF}_6\text{Cl}$, $\text{C}_3\text{H}_2\text{FCl}_5$, $\text{C}_3\text{H}_2\text{F}_5\text{Cl}$, $\text{C}_3\text{H}_3\text{FCl}_4$, $\text{C}_3\text{H}_3\text{F}_2\text{Cl}_3$, $\text{C}_3\text{H}_3\text{F}_3\text{Cl}_2$, $\text{C}_3\text{H}_3\text{F}_4\text{Cl}$, $\text{C}_3\text{H}_4\text{FCl}_3$, $\text{C}_3\text{H}_4\text{F}_2\text{Cl}_2$, $\text{C}_3\text{H}_4\text{F}_3\text{Cl}$, $\text{C}_3\text{H}_5\text{FCl}_2$, $\text{C}_3\text{H}_5\text{F}_2\text{Cl}$, $\text{C}_3\text{H}_6\text{FCl}$

(3) som van HFC-23, HFC-32, HFC-41, HFC-4310mee, HFC-125, HFC-134, HFC-134a, HFC-152a, HFC-143, HFC-143a, HFC-227ea, HFC-236fa, HFC-245ca, HFC-365mfc

(4) som van CF_4 , C_2F_6 , C_3F_8 , C_4F_{10} , $\text{c-C}_4\text{F}_8$, C_5F_{12} , C_6F_{14}

(5) som van CF_2BrCl , CF_3Br , $\text{C}_2\text{F}_4\text{Br}_2$, CH_3Br

vak bestemd voor de administratie

jaar 2024

2024_5_II

CBB-NUMMER 00302990-000-248

8. Geplande verbeteringen

Beschrijf de maatregelen om de emissies naar lucht in de toekomst te verminderen (procesmaatregelen, zuiveringsapparatuur, saneringsmaatregelen, ...)

geplande verbetering	verwacht jaar van ingebruikname	voorzien kostprijs (Euro)	verwacht reductiepotentieel (%)

vak bestemd voor de administratie

jaar

2024

2024_5_11

CBB-NUMMER

00302990-000-248