

Anlage 2

1 Anlagen- und Betriebsbeschreibung

1.1 Ausgangssituation

Ab dem 01.01.2024 verschärfen sich auch die rechtlichen Randbedingungen mit dem Inkrafttreten der ergänzenden Regelungen von § 7 Abs. 3 der Deponieverordnung (DepV), um zu verhindern, dass der Marktwert von getrennt gesammelten, recycle- oder verwertbaren Abfällen (wie bspw. Glas, Papier oder auch Metall) durch Ablagerung auf Deponien verloren geht. Die Produktionsstätten sind, daher verpflichtet Wertstoffe aus Abriss von Gebäuden oder Zuschnitte von Baustellen zurückzunehmen.

Vor dem Hintergrund sich ändernder Randbedingungen und Anforderungen in Bezug auf Umwelt und Ressourcen sowie Energieverbräuche und CO₂-Fußabdruck hat SGI bereits im Jahr 2023 ein Projekt gestartet, um Kunden Recyclingdienstleistungen anbieten zu können. Um die Nachhaltigkeit weiter zu erhöhen und um die kommenden gesetzlichen Anforderungen zu erfüllen, hat sich SGI daher entschieden, am Standort in Speyer, nach dem Vorbild einer vergleichbaren Anlage in einem Schwesterwerk in Frankreich, eine Recycling-Anlage für Mineralwolle (RAM) zu planen, zu errichten und zu betreiben, in der aus Mineralwolleabfällen durch thermische Behandlung in einem Schmelzaggregat Glasfritten für den Einsatz in der Mineralwolleproduktion hergestellt werden.

Das Ziel von SGI ist es, mit dieser Anlage einen Beitrag zur Verwertung von Mineralwolleabfällen aus dem Rückbau und von Baustellen- und Produktionsverschnitt zu leisten, um Rohstoffe und Primärenergie zu sparen, CO₂-Emissionen zu reduzieren und wertvollen Deponieraum zu schonen. Die neue Halle der Recycling-Anlage wird im östlichen Teil des Betriebsgeländes errichtet.

Die Recycling-Anlage für Mineralwolle ist zu Beginn für eine Jahreskapazität von 12.000 t/Jahr Glasfritten ausgelegt, das entspricht ca. 24 – 36 t/Tag. Später soll diese Kapazität durch Vergrößerung der Anlage, wie den Bau eines zweiten Schmelzaggregats auf eine Kapazität von 26.000 t/Jahr an Glasfritten ausgebaut werden. Die Halle und die Lagerflächen werden schon in der ersten Phase für die Kapazität der späteren zweiten Ausbaustufe ausgelegt.

Als Rohmaterial werden sortenreine Mineralwollereststoffe genutzt. Dieses Recyclingmaterial wird zuvor von spezialisierten Unternehmen vorsortiert und für den Transport aufbereitet, und in verpackten Ballen oder anderen geeigneten Behältnissen/Gebinden der Saint Gobain Isover in Speyer per LKW angeliefert. Neben den externen Mineralwollereststoffen wird auch internes Recyclingmaterial aus der nebenan liegenden Mineralwolleherstellung in der neuen Anlage eingeschmolzen.

Datum:
21.05.2025

Erstellt:
12.02.2025

Revision:
14.07.2025

Freigegeben:

Seite:
1 (9)

Verantwortlich:
Sebastian Rehberger

Verantwortlich:
D. Zang

Verantwortlich:

1.2 Betriebsbeschreibung

Die neue Recycling-Anlage für Mineralwolle von SGI soll als autarke Anlage im östlichen Bereich des Werksgeländes in Speyer auf einer noch unbebauten Fläche errichtet werden.

Die geplante Recycling-Anlage für Mineralwolle von SGI gliedert sich in die folgenden Betriebseinheiten:

Betriebseinheit BE 1000	Wareneingang Recyclingmaterial
Betriebseinheit BE 2000	Qualitätskontrolle und Aufbereitung
Betriebseinheit BE 2100	Abluftbehandlung der Aufbereitung
Betriebseinheit BE 3000	Zwischenlagerung
Betriebseinheit BE 4000	Einschmelzen mit Abgasbehandlung
Betriebseinheit BE 5000	Frittenlager zur Wiederverwertung
Betriebseinheit BE 6000	Energie- und Medienversorgung

In der neuen Recycling-Anlage werden aus Mineralwolleabfällen Glasfritten als Einsatzstoff für die Herstellung von neuer Glaswolle produziert.

Der Prozess sieht dabei für die verschiedenen Mineralwolleabfälle (aus dem Rückbau, aus Baustellen- und Produktionsverschnitt, von Reststoffzentren) die Annahme und Kontrolle und das Einschmelzen zur Frittenherstellung vor.

Die Recycling-Anlage, wird in der Endausbaustufe an 7 Tagen in der Woche an 24 Stunden am Tag im Dreischichtbetrieb betrieben.

In der ersten Phase soll der Betrieb dreischichtig an 5 Arbeitstagen pro Woche betrieben werden.

Die Anlieferung des Recyclingmaterials erfolgt von Montag bis Samstag von 6:00 Uhr bis 17 Uhr per LKW.

Die neue Recycling-Anlage für Mineralwolle wird als autarke Anlage konzipiert und verfügt über eigene Verwaltungs-, Sozial- und Sanitärbereiche, sowie eigene Anschlüsse an das Stadtwasser und den Abwasserkanal.

Für die Anlage und das Verfahren werden ausführliche Bedienungs- und Herstellungsvorschriften, in denen die einzelnen Verfahrensschritte, Prozessparameter und Sicherheitsanweisungen verbindlich beschrieben und festgelegt werden erstellt.

Datum:
21.05.2025

Erstellt:
12.02.2025

Revision:
14.07.2025

Freigegeben:

Seite:
2 (9)

Verantwortlich:
Sebastian Rehberger

Verantwortlich:
D. Zang

Verantwortlich:

1.2.1 Betriebseinheit BE 1000: Wareneingang Recyclingmaterial

Die Rücknahme und der Transport von Mineralwolle aus dem Rückbau und anderer Mineralwollereststoffe erfolgt über Entsorgungsfachbetriebe und Abfallsortier- / -aufbereitungsunternehmen.

Das Recyclingmaterial wird dabei von den Unternehmen vorsortiert und für den Transport aufbereitet (in Ballen gepresst).

Die Anlieferung erfolgt per LKW über die vorhandene Zufahrt Süd im südlichen Bereich des Betriebsgeländes von SGI und im westlichen Bereich des Geländes der Fa. Messer.

Über diese Zufahrt Süd soll zukünftig auch die Rohstoffversorgung des Werkes erfolgen. Dabei wird der LKW-Verkehr für die Rohstoffversorgung des Werks vom Tor West zum Tor Süd verlagert, um den innerbetrieblichen LKW-Verkehr zu minimieren und damit die Gefährdungen, die von diesem Verkehr im Werk ausgehen zu vermeiden bzw. deutlich zu minimieren.

Die Zufahrt Süd wird für LKW mit Rohstoffen und zu recycelnden Mineralwolleabfällen entsprechend ausgebaut bzw. weitergebaut.

Für die Ausfahrt wird unverändert die vorhandene Ampelregelung auf die Industriestraße genutzt.

Die Zufahrt soll voll automatisiert erfolgen, wobei nur registrierte LKWs von Partnerfirmen und Lieferanten für die Rohstoffversorgung und das Mineralwollerecycling die Zufahrt nutzen können.

Details zum Umbau der Zufahrt Süd sind in den Übersichtsplänen enthalten. Die Bestätigung der Fa. Messer zur Nutzung der Zufahrt ist der Anlage 3. Der entsprechende Nachweis der SGD Süd wird nachgereicht.

1.2.2 Betriebseinheit BE 2000: Qualitätskontrolle und Aufbereitung

Das angelieferte Recyclingmaterial wird nach der Einfahrt einer ersten groben qualitativen Überwachung unterzogen, um nicht spezifikationsgerechte Ware zu selektieren und zurückzuweisen.

Danach wird das Material in den Entladebereich der Recycling-Anlage gebracht.

Dort angekommen, werden die transportierten Gebinde, Ballen und dergl. mit einem Gabelstapler entladen und in den überdachten Lagerbereich verbracht.

Beim Entladen erfolgt die eigentliche Eingangskontrolle. Nicht selektierbare Fremdstoffe, die zur weiteren Verarbeitung im Schmelzaggregat nicht geeignet oder störend sind werden detektiert und zurückgewiesen.

Des Weiteren ist eine separate Lagerung der verschiedenen Mineralwollearten, Glas- und Steinwolle vorgesehen. Dies ermöglicht im weiteren Verlauf ein definiertes und kontrolliertes Aufschmelzen zur Sicherung der Qualität der Glasfritten.

Anschließend kommt das Material in die ca. 1.500 m² große und ca. 16m hohe Halle der Recycling-Anlage in eine spezielle Zerkleinerungsanlage. Hier werden die Mineralwolleballen einzeln zu Mineralwolleflocken definierter Größe.

Datum:
21.05.2025

Erstellt:
12.02.2025

Revision:
14.07.2025

Freigegeben:

Seite:
3 (9)

Verantwortlich:
Sebastian Rehberger

Verantwortlich:
D. Zang

Verantwortlich:

Während der Aufbereitung und Zwischenlagerung werden Fremdstoffe wie Eisen- und Nicht-eisenmetalle mittels Überbandmagneten aus dem Prozess ausgeschleust und in separaten Transportgebinden zwischengelagert und der weiteren rohstofflichen Verwertung innerhalb der Kreislaufwirtschaft zugeführt.

1.2.3 Betriebseinheit BE 2100: Abluftbehandlung der Aufbereitung

Die einzelnen Aufbereitungsanlagen und die verbindenden Transportbänder sind geschlossen ausgeführt und werden über ein zentrales Filtersystem abgesaugt. Die Filterstäub aus diesem Anlagenbereich sind kein Abfall und werden erfasst und final als Rohstoff dem Schmelzaggregat zugeführt. Die gefilterte Luft wird anschließend der Halle wieder zugeführt.

1.2.4 Betriebseinheit BE 3000: Zwischenlagerung

Nach der Aufbereitung des Recyclingguts werden die Flocken in Silos in der neuen Halle zwischengelagert.

Die Zwischenlagerung erlaubt einen kontinuierlichen Betrieb der Aufbereitungsanlage und gleichsam die Sicherung einer Pufferkapazität um das Schmelzaggregat über das Wochenende oder im Falle einer Störung der Lieferlogistik autark betreiben zu können.

Zur separaten Behandlung und Lagerung der verschiedenen Mineralwollequalitäten sind getrennte Lagersilos vorgesehen.

1.2.5 Betriebseinheit BE 4000: Einschmelzen mit Abgasbehandlung

Es ist vorgesehen, in einer ersten Phase in der Halle der Recycling-Anlage für Mineralwolle ein Schmelzaggregat zur Herstellung von ca. 12.000 t/Jahr bis ca. 15.000 t/Jahr Glasfritten aus Mineralwolleabfällen zu installieren.

Die aufbereiteten Mineralwolleabfälle werden dabei definiert dem Schmelzaggregat zugeführt, im Schmelzaggregat bei Temperaturen von > 1.200 °C aufgeschmolzen und in flüssiger Form als Glasfritten ausgetragen.

Der Austrag und die Kühlung der Glasfritten erfolgt über ein wassergekühltes Förder- und Abscheidesystem in einen Bunker zur Zwischenlagerung. Der Kühlkreislauf läuft über einen Wärmetauscher der mit einem geschlossenen Kühlkreislauf (adiabatisches Trockenkühlsystem) verbunden ist.

Die Nachspeisung des Systems soll mit Regenwasser erfolgen. Falls nicht ausreichend Regenwasser vorhanden ist, wird das System mit Wasser aus einem werkseigenen Brunnen nachspeist.

Das Schmelzaggregat wird mit Erdgas als Hauptbrennstoff und Sauerstoff betrieben. Nebenbrennstoffe sind organische Stoffe, im Wesentlichen Bindemittel, Beschichtungen usw. aus Mineralwolleabfällen und Kleinstmengen an Verpackungsmaterial, die bei der Aufbereitung nicht selektiert werden konnten.

Datum:
21.05.2025

Erstellt:
12.02.2025

Revision:
14.07.2025

Freigegeben:

Seite:
4 (9)

Verantwortlich:
Sebastian Rehberger

Verantwortlich:
D. Zang

Verantwortlich:

Das beim Schmelzprozess entstehende Abgas wird mittels Luft abgekühlt. Im Abgas enthaltene Schadstoffe werden durch Aufgabe von Sorptionsmitteln in den Abgasstrom (Flugstromabsorber) gebunden.

Nach dem Flugstromabsorber wird ein Abgasfilter zur Abscheidung der staubförmigen Partikel installiert. Die gereinigten Abgase werden über einen neu zu errichtenden Kamin an die Umgebung abgeleitet.

Der Abgasfilter und der Kamin werden dabei in unmittelbarer Nähe neben der Halle mit dem Schmelzaggregat errichtet. Im Falle der Notwendigkeit einer Reinigung oder einer Betriebsstörung der Filteranlagen kann das Rohgas über einen Notkamin direkt in die Atmosphäre abgeleitet werden.

Die im Abgasfilter abgeschiedenen Stäube werden aus dem Filter ausgetragen und über ein Transportsystem einer Big-Bag Station zugeführt. Die im Filtersystem anfallenden Stäube können gesammelt und der weiteren Verwertung zugeführt oder falls nötig entsprechend geordnet entsorgt werden.

1.2.6 Betriebseinheit BE 5000: Frittenlager zur Wiederverwertung

Die Glasfritten werden nach dem Austrag aus dem Schmelzaggregat und der Kühlung in einem Bunker in der Halle zwischengelagert.

Bedarfsgerecht werden die Fritten von hier mittels eines Radladers zu einer betonierten Mulde transportiert und dort für die weitere Verarbeitung gelagert.

Die Fritten werden am Standort Speyer als Rohstoff zur Herstellung von neuem Dämmmaterial verwendet.

1.2.7 Betriebseinheit BE 6000: Energie- und Medienversorgung

Die Energie- und Medienversorgung für die Recycling-Anlage für Mineralwolle soll weitgehend unabhängig vom bestehenden Werk geplant und aufgebaut werden.

Erdgasversorgung: Planung und Bau eines neuen Anschlusses an das Gasnetz

Sauerstoffversorgung: Planung und Bau eines neuen Anschlusses an die Versorgungseinrichtungen der Fa. Messer.
Nachweis der Fa. Messer siehe Anlage 3
Nachweis der SGD Süd wird nachgereicht.

Stromversorgung: Planung und Bau eines neuen Anschlusses an die öffentliche Stromversorgung. Ergänzend Installation einer Notstromversorgung für 500kW elektrische Leistung, max. 0,95MW Feuerwärmeleistung.

Regenwasser: Planung einer Regenwassererfassung und -bevorratung, um Regenwasser von Dachflächen der neuen Hallen und Lagerbereiche zu sammeln und als Prozesswasser z. B. für die Kühlung der Glasfritten zu verwenden.

Datum:
21.05.2025

Erstellt:
12.02.2025

Revision:
14.07.2025

Freigegeben:

Seite:
5 (9)

Verantwortlich:
Sebastian Rehberger

Verantwortlich:
D. Zang

Verantwortlich:

Brunnenwasser:	Prüfung, Planung und Bau eines Brunnens zur Versorgung der Anlagen mit Kühlwasser, falls kein Regenwasser verfügbar ist. Standort (Südöstlich nahe Frittenkratzer, siehe Lageplan- Versiegelte-Flächen), Tiefe ca. 26m, Durchmesser 150mm, Entnahmemengen 120m³/d, Verwendung (Nachspeisung Kühlwasserkreisläufe)
Stadtwasser:	Planung und Bau eines neuen Anschlusses an die Stadtwasserversorgung für Sozial- und Sanitärbereiche und für den Fall, dass weder Regen- noch Brunnenwasser für Prozesszwecke zur Verfügung stehen.
Kühlwasser:	Für die Kühlung von Maschinen, Apparaten und Prozessen Planung und Bau eines neuen, geschlossenen Kühlkreislaufts (adiabatische Trockenkühlung).
Druckluft:	Planung und Bau einer neuen Druckluftstation zur Versorgung der RAM mit Arbeits- und Instrumentenluft.
Technische Gase:	Soweit erforderlich werden Stationen für technische Gase wie z. B. Stickstoff dezentral eingeplant.
In der neuen Halle befinden sich für die Mitarbeiter Sozial- und Sanitäreinrichtungen.	

1.3 Beschreibung des Standortes

Das Gelände des Produktionsstandortes Speyer der Saint Gobain Isover G+H AG liegt im Süden von Speyer auf dem Flurstück 4295/30. Ein Lageplan ist beigelegt. Angaben des Produktionsstandortes können der topographischen Karte (Anhang) entnommen werden.

Neben der Anlage zum Schmelzen von Glas und der Herstellung von Mineralwolle aus Glas befinden sich auf dem Gelände Anlagen zur Energiegewinnung und -verteilung, Abwasserbehandlung und Abluftbehandlung sowie wie Lagerflächen für Produkte und Edukte und diverse Verwaltungs- und Bürogebäude. Im beigelegten Lageplan (Anhang) sind die auf dem Gelände befindlichen Anlagen aufgeführt.

Das Werksgelände ist nur über die Straße erreichbar. Hauptzufahrt über die Zufahrt West Industriestraße, auf der Westseite des Betriebsgeländes. Für die neue Recycling-Anlage wird eine Nebenzufahrt, Zufahrt Süd, errichtet. Die neue Zufahrt ist Teil dieser Genehmigung. Über das werkseigene Straßennetz können alle Anlage und Einrichtungen von beiden Zufahrten erreicht werden.

Datum:
21.05.2025

Erstellt:
12.02.2025

Revision:
14.07.2025

Freigegeben:

Seite:
6 (9)

Verantwortlich:
Sebastian Rehberger

Verantwortlich:
D. Zang

Verantwortlich:

Dateiname: Anlage 2 Anlagen & Betriebsbeschreibung Rev.0.docx

Örtliche Lage und Umgebung

Im Zentrum des Werksgeländes befindet sich die Produktionshalle. In der Produktionshalle befindet sich die Schmelzanlage und die Wollherstellung und Imprägnierung sowie die zugehörigen Abluftreinigungen. Westlich der Produktionshalle befinden sich Lagerflächen für Fertigprodukte, die Wasseraufbereitung und die zentralen Einrichtungen für die Energie- und Medienversorgung. Im Süden des Werksgeländes befindet sich die Lagerflächen für Rohstoffe sowie das Fritten- und Scherbenlager. Der östliche Teil des Werksgeländes ist noch unbebaut. Teile dieser Fläche sollen für die neue Recycling-Anlage verwendet werden. Im südöstlichen Teil des Werksgeländes ist ein Teilbereich an die Firma Messer verpachtet, die dort durch Luftzerlegung technische Gase produziert.

Außerhalb des Werksgeländes befinden sich innerhalb von ca. 2,5 km folgende industriell genutzten Flächen.

- Im Westen: Gegenüber der Industriestraße befindet sich der Altrhein, daran anschließend eine BASF-Deponie. Im Nordwesten befindet sich der Flugplatz der Flugplatz Speyer/ Ludwigshafen GmbH.
- Im Norden: Hier befindet sich ein Tanklager der Firma TanQuid GmbH & Co. KG und das DHL Frachtpostzentrum Speyer.
- Im Osten: Direkt an der Werksgränze befinden sich die Spedition Pflaum, das Metallbauunternehmen Helmut Nuber und Frank Waschkowski Pumpenservice e. K. sowie weiter Gewerbebetriebe angrenzend.
- Im Süden: An der Industriestraße im Süden anschließend befindet sich das Deichgebiet des Rheins, der Rhein und die Speyerer Fähre. Auf der anderen Seite des Rheins befindet sich der Ort Rheinhausen.

Besondere Standortmerkmale

Das Werksgelände liegt nicht in einem Wasserschutzgebiet oder im Überschwemmungsbereich des Rheins.

1.4 Auswirkungen auf die Umwelt

1.4.1 Luft

Der Immissionsbeitrag der geplanten Anlage wurde anhand einer Ausbreitungsrechnung gemäß den Vorgaben der TA Luft ermittelt. Die Berechnungen zeigen, dass alle Schadstoffe die Irrelevanzschwelle an den Beurteilungspunkten unterschreiten. Gemäß Nr. 4.1 der TA Luft gehen von der geplanten Anlage somit keine Gefahren für die menschliche Gesundheit aus.

Datum:
21.05.2025

Erstellt:
12.02.2025

Revision:
14.07.2025

Freigegeben:

Seite:
7 (9)

Verantwortlich:
Sebastian Rehberger

Verantwortlich:
D. Zang

Verantwortlich:

Die SO₂- und NO_x-Massenströme unterschreiten die zugehörigen Bagatellmassenströme, so dass die Bestimmung der Immissions-Kenngrößen nicht erforderlich ist. Die vorhabenbedingte Zusatzbelastung an Stickstoffeinträgen und Säureeinträgen im umliegenden FFH-Gebiet unterschreitet die Abscheidekriterien.

Alle Details zu Auswirkungen auf die Luft können sie dem beiliegenden Schornsteinhöhenbestimmung und Immissionsprognose Gutachten entnehmen.

1.4.2 Schall

Durch den Betrieb der Recycling-Anlage für Mineralwolle wird kein relevanter Immissionsbeitrag durch Lärm in der Nachbarschaft verursacht. Im Sinne der TA Lärm liegen die nächstgelegenen schutzbedürftigen Nutzungen zudem auch außerhalb des Einwirkungsbereichs des Bauvorhabens.

Hinsichtlich der Anforderungen der TA Lärm an die Gesamtanlage ist deshalb davon auszugehen, dass durch das Bauvorhaben, auch unter Berücksichtigung der tatsächlichen bzw. plangegebenen Vorbelastung, keine zusätzlichen schallimmissionsschutzrechtlichen Belange entstehen.

Alle Details zu Immissionen durch Schall können der Schalltechnischen Untersuchung im Anhang entnommen werden.

1.4.3 Boden und Wasser

Es sind keine erheblichen Auswirkungen auf die Schutzgüter Boden und Wasser und deren Regenerationsfähigkeit zu erwarten.

Für die Errichtung der Halle wird das Gelände aufgefüllt und das Niveau der anderen Gebäude auf dem Gelände angepasst. Dazu werden ca. 2500m³ Mutterboden abgeschoben und zur Modellierung entsprechend der Entwässerungsplanung genutzt.

Zum Auffüllen werden entsprechend dem Bodengutachten ca. 950m³ mit Feinkornanteil < 20% und ca. 3.000m³ mit Feinkornanteil < 5% genutzt. Details zur Auffüllung sind im Bauantrag und im geotechnischen Bericht (WPW Geoconsult) beschrieben.

Details zur Entwässerung der Anlage sind in Register 9 Entwässerungsplanung beschrieben. Der Antrag auf die wasserrechtliche Erlaubnis soll entsprechen §13 BImSchG separat bei der Oberen Wasserbehörde gestellt werden.

Falls Maßnahmen während der Bauphase nötig sind die Einfluss auf die Schutzgüter haben werden diese separat beantragt.

Alle Details zu den Schutzgütern Boden und Wasser sind in der beigefügten Gutachten UVP-Vorprüfung, der Natura 2000 und dem Bodengutachten zu finden.

1.4.4 Lebensräume Tiere und Pflanzen

Die überschlägige Prüfung der voraussichtlichen Auswirkungen des Vorhabens hat ergeben, dass durch die Umsetzung des Vorhabens voraussichtlich keine erheblichen nachteiligen Umweltauswirkungen zu erwarten sind.

Datum:
21.05.2025

Erstellt:
12.02.2025

Revision:
14.07.2025

Freigegeben:

Seite:
8 (9)

Verantwortlich:
Sebastian Rehberger

Verantwortlich:
D. Zang

Verantwortlich:

Details zu den Umweltauswirkungen können der beiliegenden allgemeinen Umweltverträglichkeitsvorprüfung entnommen werden.

Im Rahmen des Fachbeitrages Artenschutz Untersuchung wurde festgestellt, dass durch das Vorhaben einige Tiere umgesiedelt werden müssen. Für die schützenswerten Spezies werden Ausgleichshabitate auf dem Werksgelände der SGI Werk Speyer geschaffen, und die Tiere werden umgesiedelt. Für die gefälltten Bäume, die für die Errichtung der Anlage gefällt werden müssen, werden neue Bäume gepflanzt oder entsprechend Ausgleichszahlungen geleistet.

Alle Details zu den Arten und Habitaten finden sie in der Natura 2000 und im Fachbeitrag Artenschutz.

Angaben zu den Bäumen sind der beigefügten Waldumwandlung zu entnehmen.

1.5 Allgemeine Sicherheitsvorkehrungen

1.5.1 Brandschutz

In einer Recycling-Anlage werden überwiegend Medien verwendet und gelagert die nicht brennbar sind und daher auch keine Brandgefahr darstellen.

Im Rahmen des passiven Brandschutzes werden keine brennbaren Baustoffe eingesetzt.

Alle tragenden Konstruktionsteile, die einem eventuellen Feuer in der Anlage ausgesetzt sein könnten, werden mit einer feuerbeständigen Brandschutzverkleidung ausgerüstet.

Genau Angaben zu Brandschutz können dem beigefügten Brandschutzkonzept entnommen werden.

1.5.2 Explosionsschutz

Die in der Recycling-Anlage verwendeten Medien ermöglichen unter keinen Umständen die Entstehung gefährlicher explosionsfähiger Atmosphären.

Datum:
21.05.2025

Erstellt:
12.02.2025

Revision:
14.07.2025

Freigegeben:

Seite:
9 (9)

Verantwortlich:
Sebastian Rehberger

Verantwortlich:
D. Zang

Verantwortlich: