

6.1 Anwendbarkeit der Störfall-Verordnung (12. BImSchV)**1. Wurde der Behörde bereits angezeigt, dass ein Betriebsbereich vorliegt?**

- Ja. Bitte fahren Sie mit Frage 2 fort.
- Nein. Bitte fahren Sie mit Frage 3 fort.

2. Ergeben sich durch das beantragte Vorhaben Änderungen in Bezug auf das tatsächliche oder vorgesehene Vorhandensein gefährlicher Stoffe nach Anhang I Spalte 2 der 12. BImSchV oder deren Entstehung bei außer Kontrolle geratenen Prozessen (auch bei der Lagerung)?

- Ja. Bitte aktualisieren Sie die Berechnung zur Ermittlung von Betriebsbereichen und legen Sie die Unterlagen der Ermittlungshilfe diesem Antrag bei. Fahren Sie bitte mit Frage 4 fort.
- Nein. Bitte legen Sie die entsprechenden Unterlagen zur bereits erfolgten Anzeige diesem Antrag bei und fahren mit Abschnitt 6.2 fort.

3. Sind gefährliche Stoffe nach Anhang I Spalte 2 der 12. BImSchV in einer oder mehreren Anlagen eines Betreibers tatsächlich vorhanden oder kann vernünftigerweise vorhergesehen werden, dass solche Stoffe bei außer Kontrolle geratenen Prozessen (auch bei der Lagerung) entstehen?

- Ja. Ermitteln Sie bitte, ob die Mengenschwellen zum Erreichen eines Betriebsbereiches erreicht oder überschritten werden.
- Nein.

4. Liegt entsprechend der Ermittlungshilfe ein Betriebsbereich vor?

- Nein. Es liegt kein Betriebsbereich vor. Bitte fahren Sie mit Abschnitt 6.4 fort.
- Ja. Es liegt ein Betriebsbereich der unteren Klasse vor. Bitte fahren Sie mit Abschnitt 6.2 fort.
- Ja. Es liegt ein Betriebsbereich der oberen Klasse vor. Bitte bearbeiten Sie Abschnitt 6.2 und 6.3.

Anlagen:

- 6.1_Excel-Tool der BR Arnberg weyer_240412.xlsx

6.2 Technische und organisatorische Schutzmaßnahmen zur Verhinderung und Begrenzung von Störfällen

Für den Betriebsbereich der oberen Klasse wird ein Störfallbeauftragter gemäß § 58a BImSchG i.V.m. § 1 der Verordnung über Immissionsschutz- und Störfallbeauftragte (5.BImSchV) benannt.

6.2.1 Konzept zur Verhinderung von Störfällen

Es folgt das Konzept zur Verhinderung von Störfällen.

Anlagen:

- wIP23 K8133_Sicherheitskonzept_231020.pdf



Konzept zur Verhinderung von Störfällen

gemäß Anhang III der StörfallV

für die

Abfallbehandlungsanlage

der

**b.i.o. bodenreinigungsanlage in
oberhavel GmbH**

Projektnummer WIP 23 K8133

Stand: 10/2023

weyer IngenieurPartner GmbH

Hälterstraße 2

06217 Merseburg

Tel.: +49 (0) 34 61 - 29 01 - 40

Fax: +49 (0) 34 61 - 29 01 - 23

E-Mail: t.brandes@weyer-gruppe.com

Web: www.weyer-gruppe.com

Bearbeiter: B. Fröhlke

Dr. Jan Dirks



Inhaltsverzeichnis

| | | |
|-----------|---|----------|
| 1. | Einführung | 1 |
| 1.1 | Allgemeine Grundsätze | 1 |
| 1.2 | Ziel und Aufbau des Konzepts zur Verhinderung von Störfällen | 2 |
| 2. | Beschreibung des Betriebsbereiches | 4 |
| 2.1 | Örtliche Lage und Umgebung..... | 4 |
| 2.2 | Verfahrensbeschreibung | 4 |
| 2.2.1 | Mikrobiologische Anlage (MbA) für gefährliche und nicht gefährliche Abfälle | 5 |
| 2.2.2 | Bodenwaschanlage (BoWa) für gefährliche und nicht gefährliche Abfälle | 5 |
| 2.2.3 | Mischanlage (Mia) für gefährliche und nicht gefährliche Abfälle | 6 |
| 2.2.4 | Umschlagstelle (UST) für gefährliche und nicht gefährliche Abfälle..... | 6 |
| 2.2.5 | Mobile Sieb- und Brechanlage für nicht gefährliche Abfälle..... | 7 |
| 2.2.6 | Gemeinsame technische Anlagen (GTA) | 8 |
| 2.2.7 | Heizöl- und Dieselversorgung | 8 |
| 2.3 | Gefährliche Stoffe | 8 |
| 3. | Managementsystem und Betriebsorganisation | 9 |
| 3.1 | Unternehmenspolitik und Leitlinien..... | 9 |
| 3.2 | Organisation und Personal | 10 |
| 3.2.1 | Unternehmensstruktur und Verantwortlichkeiten | 10 |
| 3.2.2 | Ausbildung/Qualifikation und Unterweisungen/Schulungen | 10 |
| 3.2.3 | Planung der Gefahrenabwehr | 10 |
| 3.3 | Durchführung der systematischen Gefahrenanalyse | 11 |
| 3.4 | Überwachung des Betriebs | 12 |
| 3.5 | Durchführung von Anlagen- und Verfahrensänderungen..... | 13 |
| 3.6 | Planung für Notfälle..... | 13 |
| 3.7 | Überwachung der Leistungsfähigkeit des SMS | 14 |
| 3.8 | Systematische Überprüfung und Bewertung..... | 15 |



| | | |
|-----------|---|-----------|
| 4. | Beschreibung der sicherheitsrelevanten Teile des Betriebsbereichs und der Gefahrenquellen..... | 16 |
| 4.1 | Sicherheitsrelevante Anlagenteile | 16 |
| 4.1.1 | Anlagenteile mit besonderem Stoffinhalt | 16 |
| 4.1.2 | Schutzeinrichtungen..... | 16 |
| 4.2 | Gefahrenquellen / Sicherungsgrundsätze..... | 17 |
| 4.2.1 | Betriebliche Gefahrenquellen | 18 |
| 4.2.2 | Umgebungsbedingte Gefahrenquellen | 18 |
| 4.2.3 | Eingriffe Unbefugter | 19 |
| 4.2.4 | Bewertung vergangener Ereignisse..... | 19 |



Revisionsverzeichnis

| Revisions-stand | Datum | Veranlassung | betroffene Teile | Signum |
|-----------------|---------|---------------|-------------------|--------|
| Rev. 0 | 10/2023 | Neuerstellung | gesamtes Dokument | wIP |
| Rev. 1 | | | | |
| Rev. 2 | | | | |
| Rev. 3 | | | | |



1. Einführung

1.1 Allgemeine Grundsätze

Die b.i.o bodenreinigungsanlage in oberhavel GmbH, im Folgenden b.i.o. genannt, betreibt am Standort Kanalstraße 12 in 16727 Velten eine Abfallbehandlungsanlage für die Annahme, Lagerung und Aufbereitung von gefährlichen und nicht gefährlichen Abfällen.

Die Abfallbehandlungsanlage ist in zwei Hauptanlagen untergliedert:

- Hauptanlage 4001 zur Behandlung von gefährlichen Abfällen
- Hauptanlage 4002 zur Behandlung von nicht gefährlichen Abfällen

Der Abfallbehandlungsanlage werden gemäß Anhang 1 der 4. BImSchV folgende Nummern zugeordnet.

Tabelle 1: Auflistung der Nummern gemäß Anhang 1 der 4. BImSchV.

| Nummern gemäß Anhang 1 der 4. BImSchV | Bezeichnung der Anlage |
|---|--|
| 8.6.1.1 EG in Verbindung mit 8.7.1.1 EG und 8.6.2.1 EG in Verbindung mit 8.7.2.1 EG | Anlage zur Behandlung von verunreinigtem Boden durch biologische Verfahren |
| 8.11.1.1 EG, 8.11.2.3 EG, 8.11.2.4 V | Mischanlage (Mia) |
| 8.11.2.1 EG, 8.11.2.4 V, 8.11.2.3 EG | Sieb- und Brechanlage der Anlage zur Behandlung von verunreinigtem Boden durch biologische Verfahren |
| 8.11.2.4 V, 8.11.2.3 EG | Mobile Sieb- und Brechanlage |
| 8.15.1 G, 8.15.3 V | Umschlagstelle |

Die Abfälle werden hauptsächlich durch einfache technische Verfahren (bspw. Sieben und Brechen), einfache physikalisch/chemische Verfahren (bspw. Konditionierung und Mischung) und biologische Verfahren (mikrobiologischer Abbau von organischen Schadstoffen in Mieten) behandelt.

Zur Herabsetzung der Gefährdung sind eine Reihe von Annahmekriterien festgelegt worden, die Annahme gewisser Abfälle von vornherein ausschließen. Darunter zählen Abfälle, die:

- bei der Behandlung bzw. Befeuchtung schädliche Gase freisetzen können,
- radioaktive Stoffe enthalten und
- entzündbar sind.



In der Folge können die gehandhabten Stoffe aufgrund der vorausgesetzten Annahmekriterien keine explosionsfähigen Gemische bilden und sind auch nicht entzündbar. Ferner können in den Abfällen gebundene Stoffe aufgrund ihrer Eigenschaften keine relevanten Konzentrationen an akut toxischen Stoffen in die Atmosphäre bilden. Die Freisetzung von gewässergefährdenden Stoffen in den Boden oder in Gewässer wird durch die AwSV-konforme Ausführung der Lagerflächen und der überdachten Lagerung verhindert.

Da die in der Abfallbehandlungsanlage vorhandenen Mengen der gefährlichen Stoffe die in Anhang I Spalte 5 der StörfallV genannten jeweiligen Mengenschwellen überschreiten, handelt es sich bei der Abfallbehandlungsanlage um einen Betriebsbereich im Sinne des § 3 Abs. 5a BImSchG, für den die erweiterten Pflichten gemäß §§ 9 bis 12 StörfallV gelten. Der Betriebsbereich ist ein Betriebsbereich der oberen Klasse. Der Betreiber der Abfallbehandlungsanlage muss somit ein Konzept zur Verhinderung von Störfällen nach den Maßgaben des § 8 StörfallV bzw. des Anhangs III der StörfallV bereithalten.

Ferner ist gemäß § 8 Abs. 2 StörfallV das Konzept zur Verhinderung von Störfällen für die zuständige Behörde verfügbar zu halten.

1.2 Ziel und Aufbau des Konzepts zur Verhinderung von Störfällen

Das Konzept zur Verhinderung von Störfällen umfasst im Wesentlichen eine Kurzbeschreibung des Betriebsbereiches, in der die örtliche Lage, die Anlagen und Gebäude sowie die Anlagen und Verfahren bzw. Tätigkeiten dargestellt werden. Ferner werden die im Betriebsbereich vorhandenen gefährlichen Stoffe hinsichtlich ihrer Bezeichnung und Menge charakterisiert und es wird das Gefahrenpotenzial des Betriebsbereiches beschrieben.

Im Konzept zur Verhinderung von Störfällen werden ferner das Managementsystem und die Betriebsorganisation sowie die Unternehmenspolitik und die Leitlinien insbesondere zur Verhinderung von Störfällen bzw. zur Begrenzung ihrer Folgen beschrieben.

Das Konzept zur Verhinderung von Störfällen umfasst die Gesamtziele und allgemeinen Grundsätze des Vorgehens des Betreibers zur Begrenzung der Gefahren von Störfällen. Es werden insbesondere die Priorität der Verhinderung von Störfällen und der Begrenzung der Auswirkungen evtl. dennoch eintretender Störfälle in der Unternehmenspolitik sowie das grundsätzliche Vorgehen im Unternehmen zur Umsetzung dieses Unternehmenszieles dargelegt.

Die für die Festlegung und Anwendung des Konzepts zur Verhinderung von Störfällen relevanten Punkte, Organisationsstruktur, Verantwortungsbereiche, Handlungsweisen, Verfahren, Prozesse und Mittel sind als Teil des allgemeinen Überwachungssystems des Betreibers in das Sicherheitsmanagementsystem eingegliedert.

Das Konzept zur Verhinderung von Störfällen berücksichtigt die Festlegungen der betrieblichen Dokumentationen des Betreibers. Dazu gehören neben den Anlagen- und Planungsunterlagen auch die gegenwärtig gültigen betrieblichen Dokumentationen zur Störfallvorsorge.



Hierbei handelt es sich im Wesentlichen um die folgenden Dokumentationen:

- Verfahrens-, Arbeits- und Betriebsanweisungen und
- Alarmplan.

Diese Unterlagen werden bis zur Inbetriebnahme nachgereicht.



2. Beschreibung des Betriebsbereiches

2.1 Örtliche Lage und Umgebung

Der Standort der Abfallbehandlungsanlage ist wie folgt zu beschreiben:

| | |
|-------------|------------------------------|
| Bundesland: | Brandenburg |
| Landkreis: | Oberhavel |
| Anschrift: | Kanalstraße 12, 16727 Velten |
| Gemarkung: | Velten |
| Flur: | 10 |
| Flurstücke: | 370, 371 |

Die Abfallbehandlungsanlage befindet sich in dem ausgewiesenen Gewerbe- und Industriegebiet „Berliner Straße“. Im Norden befinden sich in rund 700 m Entfernung ein kleineres Wohngebiet und eine Gartensiedlung. Im Nordwesten geht das Industriegebiet in die städtische Wohnbebauung von Velten über. Im Westen wird das Betriebsgelände von dem Veltener Stichkanal (Muhrgaben) begrenzt.

Das Gewerbe- und Industriegebiet „Berliner Straße“ umfasst eine Fläche von ca. 129,7 ha und liegt ca. 35 m ü. NN.

Der Standort befindet sich nicht in einer Einflugschneise des öffentlichen Flugverkehrs.

Der Standort ist nicht erdbebengefährdet (keine Erdbebenzone nach DIN 4149) und liegt nicht in einer Wasserschutzzone oder in einem Hochwassergebiet.

2.2 Verfahrensbeschreibung

Die Abfallbehandlungsanlage dient der Annahme, Lagerung und Aufbereitung von gefährlichen und nicht gefährlichen Abfällen. Die Anlieferung der Abfälle erfolgt durch LKWs oder Schiffe. Entsprechend der weiteren Behandlung werden die Abfälle durch Radlader, LKW oder Zugmaschinen mit Anhänger (Rückewagen) innerhalb der Abfallbehandlungsanlage transportiert. Die Abfälle werden hauptsächlich durch einfache technische Verfahren (bspw. Sieben und Brechen), einfache physikalisch/chemische Verfahren (bspw. Konditionierung und Mischung) und biologische Verfahren (mikrobiologischer Abbau von organischen Schadstoffen in Mieten) behandelt.

Die Abfallbehandlungsanlage lässt sich in folgende Anlagenteile unterteilen:

- Mikrobiologische Anlage (MbA) für gefährliche und nicht gefährliche Abfälle
- Bodenwaschanlage (BoWa) für gefährliche und nicht gefährliche Abfälle
- Misanlage (Mia) für gefährliche und nicht gefährliche Abfälle
- Umschlagstelle (UST) für gefährliche und nicht gefährliche Abfälle
- Mobile Sieb- und Brechanlage für nicht gefährliche Abfälle



- Gemeinsame technische Anlagen (GTA)
- Heizöl- und Dieselvesorgung (HuD)

2.2.1 Mikrobiologische Anlage (MbA) für gefährliche und nicht gefährliche Abfälle

Der in der MbA zu behandelnde Abfall wird in das Inputlager der MbA transportiert. In der MbA wird das Material zunächst in einer kombinierten Sieb- und Brechanlage homogenisiert und es erfolgt eine Trennung in Grobkorn/Feinkorn und Fremdstoffe. Fremdstoffe werden getrennt gesammelt und ordnungsgemäß entsorgt.

Nach dem Siebvorgang erfolgt die Zudosierung wässriger Lösungen aus Nährstoffen und/oder Zuschlagstoffen. Dadurch wird der durch adaptierte (im Substrat bereits vorhandene) Mikroben bereits natürlich vorhandene Abbau von Kohlenwasserstoffen durch eine optimierte Einstellung des Verhältnisses von C-N-P und Sauerstoff im Substrat intensiviert.

Der Ausgang der Sieb- und Brechanlage wird über ein Förderband der Mietenvorlagebox zugeführt, von der das Material per Radlader in die vorgesehene Sanierungsmietenbox verbracht wird. Durch die mikrobiologische Behandlung des Bodens und Bauschutts bzw. Gemischen aus diesen, werden die im kontaminierten Boden natürlich vorhandenen (autochthonen) Mikroorganismen zum Schadstoffabbau angeregt.

Durch mehrfaches Wenden der nach dem Siebvorgang in den Sanierungsmietenboxen aufgetauchten Sanierungsmieten, wird diesen Sauerstoff zugeführt. Im Bedarfsfall kann die Bodenfeuchtigkeit durch Benetzung eingestellt bzw. abermals Nährstoffe zudosiert werden. Das Material wird bis zum Erreichen eines Sanierungszielwertes weiterbehandelt und anschließend zur Verwertung verbracht. Sollte die mikrobiologische Behandlung kein ausreichendes Reinigungsergebnis erzielen, wird der Abfall ordnungsgemäß als gefährlicher Abfall einer Beseitigung zugeführt.

2.2.2 Bodenwaschanlage (BoWa) für gefährliche und nicht gefährliche Abfälle

Der in der BoWa zu behandelnde Abfall wird in zwei baulich getrennte Inputlager (gefährliche und nicht gefährliche Abfälle) in der BoWa transportiert. Von den Input-Lagern wird das Material mittels Radlader je nach Grobkornanteil entweder zur Vorbehandlung in die kombinierte Sieb- und Brechanlage oder direkt zur BoWa transportiert. In der Sieb- und Brechanlage erfolgen die Homogenisierung und Trennung des Materials in Grobkorn/Feinkorn und Fremdstoffe. Fremdstoffe werden getrennt gesammelt und ordnungsgemäß entsorgt. Das Ausgangsmaterial wird über ein Förderband direkt der BoWa zugeführt oder per Radlader zu dieser verbracht.

In der BoWa selbst erfolgt die Waschung des Abfalls mit Wasser sowie die weitere Zerkleinerung und Aussiebung des Materials. Es werden weitere Fremdstoffe (z.B. Leichtgut wie Holz oder Kunststoff) vom Kornmaterial getrennt und das verbleibende, zerkleinerte Material einer besseren Verteilung und somit effizienteren Auswaschung von Schadstoffen im Wasser zugeführt. Je nach



Korngröße werden Grob- und Mittelfraktion abgetrennt und nach Kontrolle des Reinigungserfolges zur Verwertung verbracht. Bei nicht ausreichender Reinigung wird der Abfall einem erneuten Reinigungsdurchlauf oder, wenn keine hinreichende Reinigung möglich ist, einer ordnungsgemäßen Beseitigung zugeführt.

Das aus dem Prozess abgeschiedene Waschwasser wird nach der Abtrennung der Feinfraktion in der internen Waschwasseraufbereitung behandelt. Die abgetrennte Feinfraktion wird nach einer Entwässerung durch die hohe Konzentration an verbleibenden Schadstoffen als gefährlicher Abfall entsorgt.

2.2.3 Mischanlage (Mia) für gefährliche und nicht gefährliche Abfälle

Der in der Mia zu behandelnde Abfall wird in zwei baulich getrennte Inputlager (gefährliche und nicht gefährliche Abfälle) in der Mia transportiert. In der Mia wird das Material behandelt, um die Ablagerungs- und Versatzfähigkeit der Abfälle herzustellen. In der Regel findet dazu ein Feuchteausgleich statt, d. h. Stoffe mit überschüssiger Feuchte (z. B. Schlämme und Filterkuchen) und solche mit Feuchtedefizit (z. B. Stäube und Flugaschen) werden vermischt und mit wässrigen Flüssigkeiten konditioniert (befeuchtet). Zusätzlich können durch die Zugabe von Abfällen, die als Bindemittel fungieren, oder von Zuschlagstoffen die Eigenschaften der Mischungen verbessert werden.

Zur Herstellung der vorgemischten und verfestigten Abfälle wird ein Rezeptursystem angewendet, anhand dessen die entsprechenden Outputqualitäten für unterschiedliche Entsorgungswege hergestellt werden. Zur Ermittlung der optimalen Mischungsverhältnisse werden im Labor mit den Abfällen und mit den Zuschlagstoffen Mischversuche durchgeführt und hierauf basierend die Behandlungsrezepturen festgelegt.

Je nach Rezeptur werden die Abfälle über Rohrförderschnecken (staubförmige Feststoffe), Ketten- bzw. Gutförderer (feste Abfälle, Schlämme) oder Pumpenkreisläufe (flüssige Abfälle) dem Durchlaufmischer zugegeben. Über eine Dosierpumpe können mit Wasser vermischte Zuschlagstoffe beigesetzt werden. Im Durchlaufmischer werden die verschiedenen Anteile vermischt und anschließend zur Abwurfstelle transportiert. Der Austrag kann direkt in Transport-Fahrzeuge verladen werden oder als loses Haufwerk per Radlager auf Lagerflächen verbracht werden.

2.2.4 Umschlagstelle (UST) für gefährliche und nicht gefährliche Abfälle

Die Umschlagstelle dient der Anlieferung und Abfuhr von gefährlichen und nicht gefährlichen Abfällen.

Bei Anlieferung per LKW werden die Abfälle direkt zum Inputlager Umschlag transportiert. Bei der Anlieferung von gefährlichen Stoffen per Schiff an der Umschlagstelle werden zwischen Schute bzw. Schiff und Kaimauer Kunststoffplanen verlegt, damit es bei Ladeverlusten nicht zur Verunreinigung



des Veltener Stichkanals kommt. Nach dem Umschlagvorgang werden die Kunststoffbahnen und die Fahrstraße gereinigt und anfallende Abwässer in die Wasserreinigungsanlage abgeleitet. Der weitere interne Transport von der Umschlagstelle erfolgt je nach Beschaffenheit der angelieferten Abfälle: Fester, mineralischer Abfall (z. B. Bauschutt) wird mittels Entladebagger direkt auf Rückewagen verladen und entsprechend der anschließenden Behandlung weiter verbracht. Staubbfähige Abfälle werden mittels eines Saugwagens entnommen und direkt der Mischanlage bzw. den zugehörigen Silos zugeführt. Stark wasserhaltige, gefährliche Abfälle (z. B. Schlämme oder Baggergut) werden durch Bagger in das unmittelbar anliegende überdachte Lager für gefährliche Abfälle umgeschlagen, wo die gefährlichen Abfälle entwässern können.

2.2.5 Mobile Sieb- und Brechanlage für nicht gefährliche Abfälle

Der in der mobilen Sieb- und Brechanlage zu behandelnde nicht gefährliche Abfall wird in das Inputlager der mobilen Sieb- und Brechanlage transportiert. Bei Bedarf erfolgt eine Benetzung des Abfalls durch einen Schlauch mit Wasser. Die Abfälle werden anschließend mit Förderbändern in die mobilen Sieb- und Brechanlage verbracht, wo vorrangig eine Abtrennung von Fremdstoffen und Fraktionierung in Über-, Grob- und Feinkorn vorgenommen wird. Bei der Behandlung von Abfällen für die weitere Verwertung in der MbA oder BoWa, werden die Siebgrößen entsprechend den Anforderungen angepasst.

Die behandelten Abfälle werden per LKW oder Schiff zur weiteren Verwertung abtransportiert. Die gesiebten Fremdstoffe werden einer ordnungsgemäßen Entsorgung zugeführt.

In der mobilen Sieb- und Brechanlage werden keine gefährlichen Stoffe gehandhabt, entsprechend findet keine weitere Beschreibung der mobilen Sieb- und Brechanlage im Umfang des Konzeptes zur Verhinderung von Störfällen statt.



2.2.6 Gemeinsame technische Anlagen (GTA)

Bestimmte technische Einrichtungen der Abfallbehandlungsanlage werden von mehreren Betriebseinheiten genutzt.

Wasserreinigungsanlage

In einem mehrstufigen Prozess werden die auf dem Betriebsgelände anfallenden Abwässer gereinigt und sofern keine Nutzung als Brauchwasser möglich ist, über den Schmutzwasserkanal entsorgt. Durch die Verwendung mehrerer verfahrenstechnischer Komponenten (Ionenaustausch, Kiesfiltration, Flockung, Fällung und Sedimentation) wird ein breites Schadstoffspektrum abgedeckt.

Abluftreinigungsanlage

Die Abluftströme der Behandlungshalle 1 (Abkipfstelle, MbA Flächen, kombinierte Sieb- und Brechanlage sowie Lager für gefährliche Abfälle) und 2 (BoWa) werden gemeinsam gereinigt. Dazu werden Staubbestandteile abgetrennt, die Abluft getrocknet und erwärmt sowie über Aktivkohle gefiltert. Anschließend wird die gereinigte Abluft über einen Abluftkamin abgeleitet.

Fahrzeugwaage

Zur Erfassung der an bzw. abzutransportierenden Abfälle ist in der Zu- respektive Ausfahrt des Betriebsgeländes eine amtliche Fahrzeugwaage eingebaut.

Reifenwaschanlage

Zur Reinigung der das Gelände verlassenden LKW ist in der südlichen Fahrstraße eine stationär im Boden eingelassene Reifenwaschanlage errichtet.

2.2.7 Heizöl- und Dieselversorgung

Das Büro- und Sozialgebäude wird mit einer eigenen Ölheizung beheizt. Im Gebäude ist zu diesem Zweck ein 6.000 l Heizöl fassender Behälter installiert.

Zur Versorgung der Radlader, Bagger und des sonstigen Fuhrparks mit Dieselmotorkraftstoff werden mobile Tankwagen eingesetzt. Alternativ erfolgt die Betankung an der Tankstelle auf der gegenüberliegenden Straßenseite bei der Fa. Kraatz, Kanalstraße 20. Es erfolgt keine Lagerung von Dieselmotorkraftstoff auf dem Anlagengrundstück.

2.3 Gefährliche Stoffe

Im Betriebsbereich der Abfallbehandlungsanlage sind gefährliche Stoffe gemäß Anhang I StörfallV vorhanden. Die Einstufungen und Mengen der in dem Betriebsbereich gehandhabten gefährlichen Stoffe sind dem Anhang 6 des Sicherheitsbericht gemäß § 9 StörfallV für den Betriebsbereich der Abfallbehandlungsanlage zu entnehmen.



3. Managementsystem und Betriebsorganisation

3.1 Unternehmenspolitik und Leitlinien

Die im Folgenden aufgeführten Sicherheitsgrundsätze wurden von der Geschäftsführung verbindlich festgelegt.

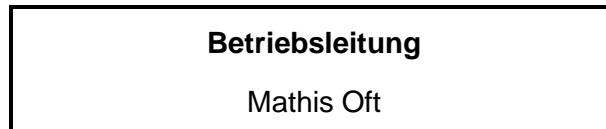
Sicherheitsgrundsätze

1. Das sichere Betreiben der Anlagen hat im Unternehmen einen hohen Stellenwert und wird im Falle von möglichen Gefährdungen innerhalb und außerhalb des Firmengeländes den kommerziellen Interessen übergeordnet.
2. Die Anforderungen der Störfallverordnung werden in betrieblichen Sicherheitszielen umgesetzt und im Rahmen des Sicherheitsprogramms realisiert.
3. Technische und organisatorische Maßnahmen zur Störfallverhinderung werden auf die Einhaltung und Aufrechterhaltung des Standes der Sicherheitstechnik ausgerichtet.
4. Der Umgang mit gefährlichen Stoffen wird durch technische und organisatorische Maßnahmen so gestaltet, dass Auswirkungen von Störungen des bestimmungsgemäßen Betriebs und von Störfällen für Personal, für die Nachbarschaft und die Umwelt so gering wie möglich gehalten werden.
5. Zur Vermeidung von Störfällen wird die Anlage oder Änderungen an der Anlage systematisch geplant, fachgerecht errichtet und mit qualifiziertem Personal betrieben.
6. Alle Anlagenteile werden entsprechend ihrer sicherheitstechnischen Bedeutsamkeit eingestuft, die sicherheitsrelevanten Anlagenteile werden gegen unbefugten Eingriff gesichert.
7. Die Zusammenarbeit mit Behörden und externen Einsatzkräften im Bereich der sicherheitstechnischen Prävention und im Falle der Gefahrenabwehr, z.B. Brandbekämpfung, wird kooperativ gesucht.



3.2 Organisation und Personal

3.2.1 Unternehmensstruktur und Verantwortlichkeiten



Die Leitung der Abfallbehandlungsanlage obliegt dem bestellten Geschäftsführer der b.i.o. bodenreinigungsanlage in oberhavel GmbH. Bei dem Betriebsbereich handelt es sich um eine Betriebsstätte mit 3 Mitarbeitenden vor Ort. Die Abfallbehandlungsanlage wird im 2-Schicht-Betrieb von Montag bis Samstag zwischen 6:00 Uhr und 22:00 Uhr betrieben. Die tägliche Einsatzzeit beträgt 16 Stunden. Die Annahme von Abfällen erfolgt in den Betriebszeiten. Im 2-Schicht-Betrieb sind mindestens 3 Mitarbeitende anwesend.

Das Betriebsgelände ist mit einer Zaunanlage umgeben. Zugang zum Betriebsgelände erfolgt über zwei Tore an der Kanalstraße.

Außerhalb der Betriebszeiten ist das Gelände der Abfallbehandlungsanlage alarmgesichert. Während der Betriebszeit müssen sich Besucher bei der Anmeldung melden.

3.2.2 Ausbildung/Qualifikation und Unterweisungen/Schulungen

Die Beschäftigten werden arbeitsplatzbezogen geschult und fortgebildet. In innerbetrieblichen Unterweisungen werden Kenntnisse und Fähigkeiten auf der Basis betrieblicher Vorgaben zu konkreten Arbeits- und Handlungsabläufen vermittelt. Hierbei wird den Beschäftigten gleichzeitig die Möglichkeit gegeben eigene Vorschläge und Hinweise mit sicherheitstechnischer Bedeutung einzubringen, die bei der Ermittlung und Einführung von Sicherheitsmaßnahmen Berücksichtigung finden.

Das Personal wird im Sinne der Nr. 6 des Anhangs IV der StörfallV für alle zu ergreifende Maßnahmen im Gefahrenfall geschult und beherrscht die erforderlichen Handlungen zur Erstsicherung. Dazu finden in regelmäßigen Abständen praktische Übungen statt, die bei Bedarf mit externen Notfall- und Rettungsdiensten koordiniert werden können.

Über alle oben genannten Unterweisungen wird Buch geführt. Die Teilnahme wird durch die Mitarbeitenden schriftlich bestätigt.

3.2.3 Planung der Gefahrenabwehr

Die Geschäftsleitung stellt sicher, dass jederzeit eine sach- und entscheidungskompetente Führungskraft erreichbar ist. Diese Führungskraft steht bei einer Betriebsstörung den externen Einsatzkräften beratend zur Seite und veranlasst die Hinzuziehung von speziellen Fachkräften.



Die Planung der Gefahrenabwehr erfolgt im Wesentlichen durch den internen Alarm- und Gefahrenabwehrplan.

Der interne Alarm- und Gefahrenabwehrplan gibt Auskunft über besondere Gefahrenschwerpunkte des Betriebes sowie über Gefahrenabwehrmaßnahmen und über Aufgaben und Verhaltensmaßnahmen der Mitarbeiter im Gefahrenfall. Des Weiteren regelt er die Aufgaben, Zuständigkeiten und Meldewege des Betriebes bei Schadensereignissen und bei Vorgängen, die zu Schäden führen können. Er verfolgt das Ziel, bereits im Vorfeld Entscheidungsgrundlagen abzustimmen und die zur Information der mit Gefahrenabwehr und Katastrophenschutz beauftragten Abteilungen der Behörden notwendigen und vorgeschriebenen Unterlagen über den Betrieb bereitzustellen.

3.3 Durchführung der systematischen Gefahrenanalyse

Zur systematischen Aufdeckung und zur Beurteilung der Gefahrenquellen werden die Anlagenteile einer umfassenden systematischen Gefahrenquellenanalyse mittels PHA (Process Hazard Analysis) unterzogen.

Dabei werden die identifizierten Gefahrenquellen dahingehend untersucht, ob bei ihrem Wirksamwerden eine Störung des bestimmungsgemäßen Betriebes mit der Folge einer ernsten Gefahr im Sinne der StörfallV hervorgerufen werden kann. Zur Verhinderung des Eintritts dieser Störung werden Gegenmaßnahmen vorgesehen.

Die systematische Gefahrenquellenanalyse wird spätestens alle 5 Jahre überarbeitet, falls dies nicht bereits vorab im Rahmen von Änderungen erfolgt.



3.4 Überwachung des Betriebs

Betriebsanleitungen

Für den Betriebsbereich sind Betriebsanleitungen vorhanden, in denen für bestimmte Betriebszustände, Hinweise und Anweisungen enthalten sind, u.a.

- Anweisungen zum sicheren Betrieb,
- Anweisungen zum Verhalten bei Abweichungen vom bestimmungsgemäßen Betrieb.

Betriebstagebuch

Im Betriebstagebuch werden die Betriebszustände in regelmäßigen Abständen erfasst. Anlagenzustände mit Einfluss auf den sicheren Anlagenbetrieb werden ebenfalls dokumentiert.

Kontrollgänge

Es werden regelmäßig Kontrollgänge durchgeführt und die Ergebnisse dokumentiert. Etwaige Unregelmäßigkeiten werden dabei festgestellt. Es werden umgehend Maßnahmen zur Überprüfung und Beseitigung der Unregelmäßigkeiten eingeleitet.

Wartung und Inspektion

Der ordnungsgemäße Zustand aller Anlagenteile wird durch vorbeugende Instandhaltung gewährleistet.

Die vorbeugende Instandhaltung beruht auf den Erkenntnissen aus

- Routinerundgängen zwecks frühzeitiger Erkennung von Mängeln,
- Anlagenbegehungen in regelmäßigen Abständen,
- auf planmäßigem Vorgehen.

Alle technischen Einrichtungen sind in Plänen erfasst. Zu jeder erfassten Einrichtung ist eine Instandhaltungsanleitung für vorbeugende Maßnahmen erstellt, in der die periodischen Inspektions- und Wartungsarbeiten aufgelistet und die Ausführungsintervalle festgelegt sind.

Einzelheiten zu den vorgeschriebenen Prüf-, Inspektions- und Wartungsmaßnahmen sind einer Prüf-, Inspektions- und Wartungsliste zu entnehmen.

Routinemäßige Wartungs- und Inspektionsarbeiten werden durch Fachfirmen ausgeführt.

Die sicherheitstechnischen Einrichtungen werden regelmäßig kontrolliert und durch Sachverständige gemäß BImSchG und BetrSichV geprüft.

Alle sicherheitstechnisch relevanten MSR-Einrichtungen werden regelmäßig kontrolliert, überprüft und gewartet. Die Überprüfung und Wartung werden protokolliert.

Die Funktionsprüfungen an Warn-, Alarm- und Sicherheitseinrichtungen werden in regelmäßigen Abständen durchgeführt und dokumentiert.



3.5 Durchführung von Anlagen- und Verfahrensänderungen

Bei größeren technischen Änderungen an Einrichtungen und Ausrüstungen, mit denen gefährliche Abfälle gehandhabt bzw. deren Inhaltsstoffe verändert werden, wird für diese Änderungsmaßnahmen eine systematische Gefahrenanalyse durchgeführt, deren Ergebnisse ihren Niederschlag in aktualisierten Verfahrens- und Betriebsanweisungen sowie im internen Alarm- und Gefahrenabwehrplan finden.

Die Ergebnisse der Sicherheitsbetrachtungen finden ihren Niederschlag in aktualisierten Betriebsanleitungen.

Das Konzept zur Verhinderung von Störfällen wird im Rahmen der Planung von Änderungen der bestehenden Anlagen oder Verfahren fortgeschrieben.

Grundlage des Konzeptes zur Verhinderung von Störfällen ist die Ermittlung potenzieller Gefahren, die von den angewendeten Verfahren, den durchgeführten Tätigkeiten sowie von den verwendeten Stoffen ausgehen können.

Dabei werden auch die umgebungsbedingten Gefahren berücksichtigt. Hierzu wird die Kommunikation mit den benachbarten Unternehmen und der zuständigen Behörde gesucht.

3.6 Planung für Notfälle

Die b.i.o. verfügt neben dem vorliegenden Sicherheitsbericht über folgende betriebliche Dokumentationen zur Störfallvorsorge:

- Betriebshandbuch,
- Betriebsordnung,
- Betriebsanweisungen,
- interner Alarm- und Gefahrenabwehrplan gemäß § 10 StörfallV.

Der interne Alarm- und Gefahrenabwehrplan beinhaltet sowohl personelle, organisatorische als auch materiell-technische Vorkehrungen und wird regelmäßig fortgeschrieben. Fehlende betriebliche Dokumentationen werden bis zur Inbetriebnahme der Abfallbehandlungsanlage bereitgestellt.

Für das Verhalten in Notfällen (Ausfall von Strom oder Wasser, Unwetter) und das Notfallmanagement liegen schriftliche Anweisungen vor, die in der Geschäftsleitung in der Berliner Straße 4 bzw. in den Büros am Standort eingesehen werden können. Jeder Mitarbeiter wird hierzu geschult.

Nach Erkennen einer Störung, die einen Alarmfall darstellt, erfolgt entsprechend den Festlegungen im Alarmplan die Alarmierung der Verantwortlichen sowie erforderlichenfalls der Feuerwehr. Die Weitermeldung an die vorgesehenen internen und externen Stellen erfolgt gemäß Alarmplan.



Die Anweisungen enthalten Informationen zur Unterrichtung von Vorgesetzten, von benachbarten Unternehmen bei Gefahr in Verzug und von Behörden sowie Notrufnummern von Notfallärzten, Rettungsdienst sowie der Feuerwehr.

Bei erforderlichem Einsatz externer Kräfte erfolgt die Beratung dieser Kräfte durch den Betriebsleiter. Der Alarmplan wird bei Änderungen, mindestens jedoch jährlich auf Aktualität geprüft.

3.7 Überwachung der Leistungsfähigkeit des SMS

Die regelmäßig wiederkehrenden Überprüfungen durch externe Kräfte gewährleisten die Erreichung der Ziele, die die Geschäftsführung im Rahmen des Konzepts zur Verhinderung von Störfällen festgelegt hat.

Die Geschäftsführung gewährleistet die Erreichung dieser Ziele und verpflichtet sich dazu, die Sicherheit ihrer Tätigkeiten, Produkte und Dienstleistungen ständig zu verbessern. Durch regelmäßige interne Begehungen und Analysen wird einerseits gewährleistet, dass die Vorschriften für sicherheitsbezogene Tätigkeiten und Abläufe umgesetzt werden und andererseits der Aktualisierungsbedarf erkannt wird.

Weiterhin werden durch das Landesamt für Umwelt Inspektionen gemäß § 16 StörfallV durchgeführt. Die Ergebnisse sind in entsprechenden Berichten dokumentiert.

In regelmäßigen Abständen (mindestens jährlich) werden Sicherheitsbegehungen durch die Betriebsleitung bzw. beauftragte Personen durchgeführt. Im Rahmen dieser Sicherheitsbegehungen wird ein Soll-Ist-Vergleich hinsichtlich der Einhaltung der gesetzlichen Anforderungen in Bezug auf die Anlagensicherheit durchgeführt. Die Ergebnisse werden dokumentiert. Bei Nichterfüllung von Anforderungen werden Korrekturmaßnahmen festgelegt und die Umsetzung dieser Korrekturmaßnahmen im Rahmen einer erneuten Begehung überprüft.

In die Überwachung werden auch die Einwände und Hinweise von Behörden, Nachbarschaft und interessierten Kreisen mit einbezogen.

Meldung und Auswertung von Störungen des bestimmungsgemäßen Betriebs

Störungen des bestimmungsgemäßen Betriebs werden durch die Betriebsleitung ausgewertet. Unter Berücksichtigung der Anforderungen des § 19 StörfallV in Verbindung mit Anhang VI der StörfallV erfolgt auch eine unverzügliche Meldung an die zuständigen Behörden.

Im Nachgang eines eingetretenen Ereignisses erfolgt eine Ursachenermittlung und darauf aufbauend eine Festlegung von Maßnahmen zur zukünftigen Verhinderung solcher Ereignisse. Die Umsetzung der Maßnahmen wird überwacht.



3.8 Systematische Überprüfung und Bewertung

Um die fortdauernde Eignung, Angemessenheit und Wirksamkeit des Managementsystems zu gewährleisten und eine kontinuierliche Verbesserung der sicherheits- und umweltorientierten Leistung zu erreichen, bewertet die Betriebsleitung das Managementsystem und das Konzept zur Verhinderung von Störfällen in festgelegten Abständen wie folgt:

- Festlegung von Bewertungsintervallen,
- Dokumentation der Bewertung sowie
- Weiterverfolgung festgestellter Abweichungen und eingeleiteter Korrekturmaßnahmen.

Auf der Basis der Ergebnisse der Prüfung erfolgt die Bewertung des Managementsystems durch die Betriebsleitung. Die notwendigen Informationen werden gesammelt. Insbesondere sind eine Bewertung der Zielsetzungen, der Einzelziele und der Leistung sowie eine Beurteilung der Wirksamkeit der sich aus den Prüfungen ergebenden, notwendigen Korrektur- und Vorsorgemaßnahmen vorzunehmen. In die Bewertung des Managementsystems werden auch die Einwände und Hinweise von Behörden, Nachbarschaft und interessierten Kreisen einbezogen.



4. Beschreibung der sicherheitsrelevanten Teile des Betriebsbereichs und der Gefahrenquellen

4.1 Sicherheitsrelevante Anlagenteile

Sicherheitsrelevante Anlagenteile sind insbesondere:

- Anlagenteile mit besonderem Stoffinhalt, d.h. mit Stoffen in sicherheitsrelevanten Mengen,
- Schutzeinrichtungen, insbesondere zum Brand- und Explosionsschutz sowie zur Begrenzung der Freisetzung gefährlicher Stoffe,
- sonstige für die Betriebssicherheit erforderliche Anlagenteile, z.B. MSR-Einrichtungen.

4.1.1 Anlagenteile mit besonderem Stoffinhalt

Alle Anlagenteile, deren Inventar an gefährlichen Stoffen gemäß Anhang I der StörfallV so groß ist oder werden kann, dass eine direkte Beeinträchtigung von Personen oder Einwirkungen auf andere Anlagenteile im Sinne einer ernsten Gefahr unter ungünstigen Annahmen nicht mehr ausgeschlossen werden können, sind zunächst als sicherheitsrelevant eingestuft.

Ein Anlagenteil wird als sicherheitsrelevant aufgrund seines Stoffinhaltes eingestuft, wenn eine Menge eines gefährlichen Stoffes gemäß Anhang I der StörfallV

- im Anlagenteil vorhanden ist,
- den Anlagenteil in 10 min durchströmt oder
- bei einer Störung entstehen bzw. freigesetzt werden kann,

die den in Tabelle 1 der Empfehlung KAS-1¹ genannten Richtwert für sicherheitsrelevanter Anlagenteile (SRA), d. h. je nach Stoff oder Stoffgruppierung 0,5 % oder 2 % der Mengenschwelle gemäß Anhang I Spalte 4, erreicht oder überschreitet.

Die sicherheitsrelevanten Anlagenteile des Betriebsbereiches sind dem Sicherheitsbericht gemäß § 9 StörfallV für den Betriebsbereich der Abfallbehandlungsanlage zu entnehmen.

4.1.2 Schutzeinrichtungen

Hierzu zählen in erster Linie folgende Einrichtungen:

- Löschmittel,
- Löschwasserrückhaltung,
- Beständiger und dichter Anlagenboden.

¹ Kommission für Anlagensicherheit (KAS): Richtwerte für sicherheitsrelevante Anlagenteile (SRA) und sicherheitsrelevante Teile eines Betriebsbereiches (SRB) vom 05.10.2017.



Brandmeldung

Die Behandlungshallen (1 und 2) und das Sozialgebäude werden ohne besondere Maßnahmen für Brandmeldung ausgestattet. Auf dem Betriebsgelände werden Brände durch die Mitarbeiter telefonisch gemeldet.

Löschanlage

Die Gebäude und Hallen des Betriebsgelände sind ohne Löschanlagen ausgeführt.

Löschwasserrückhaltung

In der Behandlungshalle 1 ist eine Löschwasserrückhaltung durch die Ausbildung eines Auffangraumes mittels Torschwelle und Aufkantung vorgesehen. Zu diesem Zweck wird das Fußbodenniveau 10 cm unter GOK angesetzt. Das Fassungsvermögen beträgt etwa 36.000 m³.

Löschmittel (Handfeuerlöscher)

Der gesamte Betriebsbereich ist zur Bekämpfung von Entstehungsbränden mit ausreichend Handfeuerlöschern ausgerüstet. Im Bereich der Kaianlage steht zusätzlich eine Löschwassereutnahmestelle zur Bereitstellung von Wasser aus dem Veltener Stichkanal zur Verfügung.

Beständiger und dichter Anlagenboden

Mit Ausnahme der Fahrstraßen bzw. -flächen sind alle anderen Flächen am Standort mit einer redundanten Untergrundabdichtung gemäß AwSV (RC-Tragschicht, Asphalttragschicht, Asphaltbinderschicht, zugelassene Kunststoffbahn) ausgeführt. Zusätzlich sind auch die Fahrstraße West (Umschlagstelle Veltener Stichkanal) und die Technikfläche der Fahrstraße Nord östlich der Behandlungshalle bis zur Kanalstraße mit redundanter Untergrundabdichtung ausgestattet.

Die Fahrstraßen bzw. -flächen sind mit einer halbstarren Asphaltdeckschicht belegt.

4.2 Gefahrenquellen / Sicherungsgrundsätze

Gemäß § 3 StöfIV hat der Betreiber u.a. Vorkehrungen zur Störfallverhinderung zu treffen. Dabei sind folgende Gefahrenquellen zu berücksichtigen:

- betriebliche Gefahrenquellen,
- umgebungsbedingte Gefahrenquellen, wie z.B. Erdbeben oder Hochwasser, und
- eingriffe Unbefugter.

Aus den Gefahrenquellen lassen sich entsprechende Sicherheitsgrundsätze ableiten.



4.2.1 Betriebliche Gefahrenquellen

Die betrieblichen Gefahrenquellen lassen sich grundsätzlich in die folgenden Gruppen einteilen:

- technisch/technologisch bedingte Gefahrenquellen
 - mechanisches Versagen,
 - unzulässige Temperatur,
 - unzulässiger Druck
 - Ausfall von Energien bzw. Medien (Hilfsstoffen),
 - Versagen von MSR-Einrichtungen,
 - unbeabsichtigte Energiezufuhr,
 - Unterbrechung des Stoffflusses durch Verstopfungen,
 - Stofffreisetzungen durch Leckagen oder Überfüllung,
 - explosionsgefährliche Atmosphäre,
 - Brand/Explosion
 - Um Störungen zu verhindern bzw. frühzeitig zu erkennen, wird der Betriebsbereich während des Betriebs überwacht und es werden regelmäßig entsprechende Prüfungen durchgeführt. Wartungs- und Reparaturarbeiten erfolgen durch qualifiziertes Personal.
- spezifische Gefahrenquellen (Gefahrenquellen durch menschliches Fehlverhalten).
 - Als spezifische Gefahrenquellen sind neben menschlichem Versagen (Fehlverhalten), das z. B. zu einem Bedienfehler oder einer Produktverwechslung führen kann, auch eventuelle Leckagen infolge von Transportunfällen und der mechanischen Beschädigung von Gebinden (Verpackungen) anzunehmen.

4.2.2 Umgebungsbedingte Gefahrenquellen

Als umgebungsbedingte Gefahrenquellen sind zu betrachten:

- benachbarte Anlagen,
- benachbarte Verkehrsanlagen,
- naturbedingte Gefahrenquellen (naturbedingte Zustände und Ereignisse).

Benachbarte Anlagen

Im Umkreis des Standortes der Abfallbehandlungsanlage gibt es keine Anlagen oder Betriebe von denen sicherheitsrelevante Auswirkungen ausgehen könnten.



Verkehrsbedingte Gefahrenquellen

Der Standort der Abfallbehandlungsanlage verfügt über keinen Eisenbahnanschluss und befindet sich nicht in einer Einflugschneise des öffentlichen Flugverkehrs. Der Standort wird von einer Gleisanlage passiert. Auf diesem Gleis fahren nur langsam fahrende Güterzüge von denen keine sicherheitsrelevanten Auswirkungen ausgehen. Aufgrund ausreichender Abstände der öffentlichen Straßen ist eine Gefährdung des Betriebsbereichs durch Unfälle vernünftigerweise auszuschließen.

Naturbedingte Gefahrenquellen

Erdbeben

Der Standort der Abfallbehandlungsanlage befindet sich nicht in einer Erdbebenzone.

Hochwasser

Das Betriebsgelände der Abfallbehandlungsanlage liegt nicht in einer Wasserschutzzone oder in einem Hochwassergebiet.

Starkwind und Starkregen

Starkwind und Starkregen führen zu keiner Freisetzung der gefährlichen Stoffe, da verwehungs-fähige oder wasserlösliche Stoffe ausschließlich in Hallen, Silos oder Lagerbehältern gelagert werden.

4.2.3 Eingriffe Unbefugter

Eingriffe Unbefugter sind nicht mit Sicherheit auszuschließen. Das Gelände der Abfallbehandlungsanlage ist eingezäunt und wird mit einem Tor geschlossen gehalten.

4.2.4 Bewertung vergangener Ereignisse

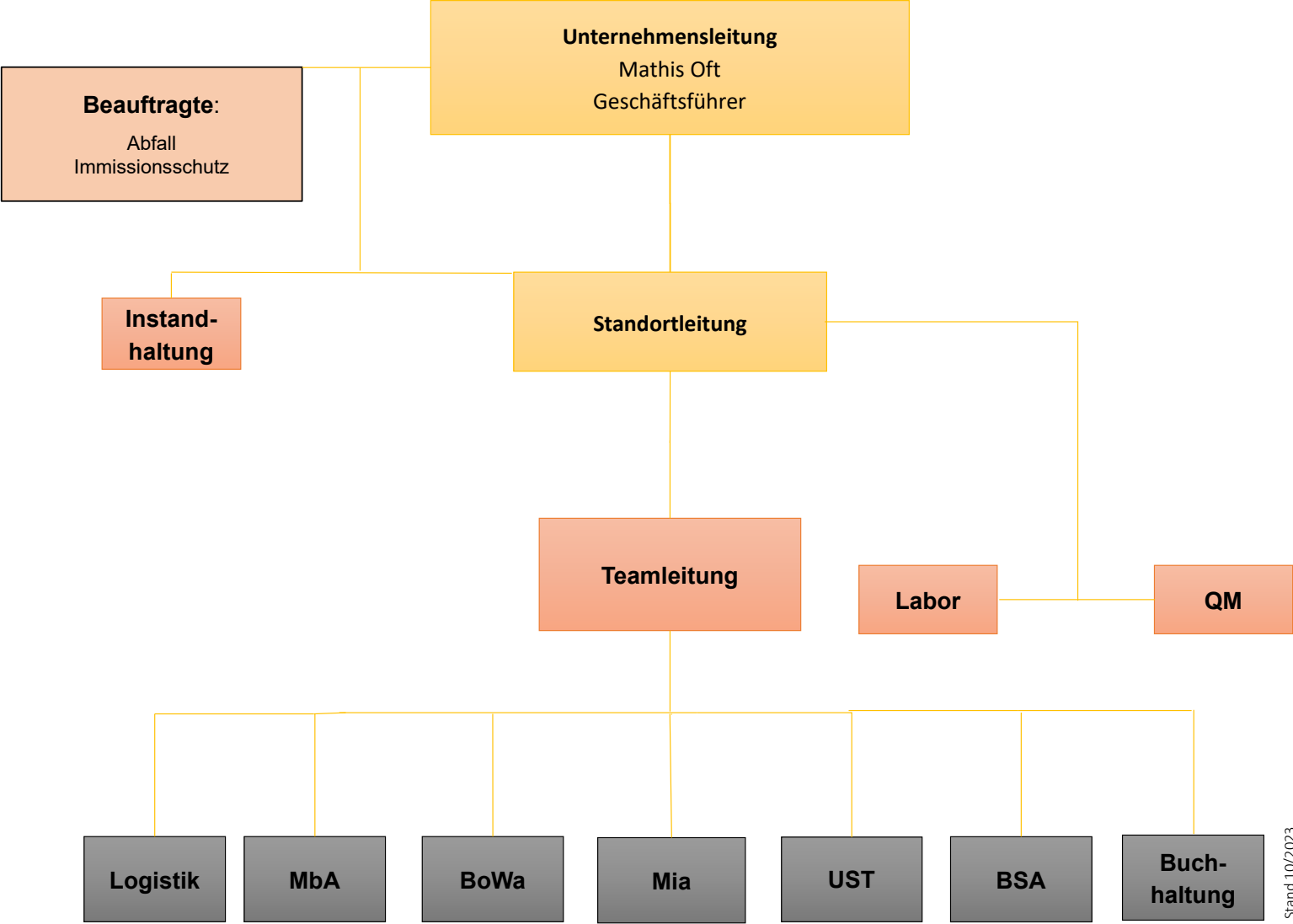
Der Betriebsleiter wertet Mitteilungen zu Störfällen, Unfällen und sonstigen Ereignissen mit gleichen/ähnlichen Stoffen und/oder Verfahren aus, welche über das Informationssystem infosis / ZEMA des UBA (Jahresberichte, aktuelle Meldungen) veröffentlicht werden und setzt auf Grund der hieraus gezogenen Schlussfolgerungen ggf. Maßnahmen zur Verhinderung ähnlicher Ereignisse um.



Anhang 1

Organigramm

Organigramm der b.i.o. bodenreinigung in oberhavel GmbH



Stand 10/2023

6.2.2 Ausbreitungsbetrachtungen

Die Ausbreitungsbetrachtungen dienen der Bewertung der möglichen Auswirkungen auf benachbarte Anlagen, Betriebsbereiche und die Nachbarschaft und werden im Sicherheitsbericht betrachtet.

6.2.3 Information der Öffentlichkeit

Die Information der Öffentlichkeit liegt zur Inbetriebnahme vor.

6.2.4 Interner betrieblicher Alarm- und Gefahrenabwehrplan

Der interne betriebliche Alarm- und Gefahrenabwehrplan fasst die im Betriebsbereich vorhandenen Notfallpläne aus denen die technischen und organisatorischen Maßnahmen zur Begrenzung von Störfallauswirkungen zu erkennen sind, zusammen.

Der interne betriebliche Alarm- und Gefahrenabwehrplan liegt dem Sicherheitsbericht als Anhang 8 bei und der Sicherheitsbericht liegt als separater Ordner diesem Genehmigungsantrag bei.

6.3 Sicherheitsbericht

Der Sicherheitsbericht liegt als separater Ordner diesem Genehmigungsantrag bei.

6.4 Sonstiges

Bei der geplanten Abfallbehandlungsanlage sind die Gefahren Feuer und Explosion nicht relevant.

Stäube, die bei der Verladung in Staubsilos, also beim pneumatischen Transport mit Druckluft, explosionsfähig sein können, sind von einer Annahme in der Mia ausgeschlossen. Eine solche Eigenschaft können vor allem Stäube mit hohen Anteilen an organischem bzw. elementarem Kohlenstoff und metallhaltige Stäube aufweisen. Für Stäube, die aufgrund ihrer Genese und chemischen Zusammensetzung potenziell staubexplosionsfähig sein können, wird vom Erzeuger bzw. vom Lieferanten vor der Erstannahme ein Nachweis bzw. eine Erklärung (Sicherheitsdatenblatt, Prüfzertifikat, Unbedenklichkeitserklärung) abgefordert, dass der entsprechende Staub beim pneumatischen Transport nicht explosionsfähig ist.

Aufgrund der Ausführungen der Untergrundabdichtung und der angeschlossenen Wasserreinigungsanlage ist auch bei Störungen des bestimmungsgemäßen Betriebes die Verunreinigung des Grundwassers und des Bodens sicher verhindert.