

Pieper Oberflächentechnik
Hermsdorf GmbH
Galvanistr. 1
07629 Hermsdorf

Tel. 036601-572-0

Fax. 036601-572-15

E-Mail info@pieper-oberflaechentechnik.de

www.pieper-oberflaechentechnik.de



Frontansicht Pieper Oberflächentechnik

Inhalt

| | |
|-------------------------------------|---|
| Standortbeschreibung..... | 2 |
| Einstufung..... | 2 |
| Technologien | 2 |
| Ablauf..... | 3 |
| Stoffe..... | 3 |
| Personen mit Sonderfunktionen | 4 |
| Information der Bevölkerung..... | 4 |
| Regelmäßige Kontrollen | 4 |
| Einsicht Unterlagen..... | 5 |

Standortbeschreibung

Die Fa. Pieper Oberflächentechnik Hermsdorf GmbH produziert seit 1992 am Standort Hermsdorf. Der Standort liegt im Industrie- und Gewerbegebiet Tridelta und wurde seit 1992 kontinuierlich zu einem modernen Oberflächenwerk ausgebaut, so dass die Mitarbeiterzahl von sechs auf derzeit über achtzig gestiegen ist.

Im Jahr 2003 wurde das Unternehmen erstmalig nach DIN EN ISO 14001: 1996 zertifiziert und nach EG Verordnung Nr.761/2001-EMAS validiert. Dieser Umstellungsprozess zu einem integrierten Umweltmanagementsystem setzte ganz neue Unternehmensstandards. Die Aufnahme des Umweltschutzes in die Unternehmenspolitik stellt den ökologischen Gesichtspunkt vielmehr in den Vordergrund. Weiterhin sind wir dem Thüringer Nachhaltigkeitsabkommen beigetreten.

Einstufung

Der Betrieb unterliegt auf Grund der eingesetzten Stoffe den Grundpflichten der 12. Verordnung zum Bundes Immissionsschutzgesetz.

Unsere Hauptkunden kommen aus der Elektronik- und Automobilindustrie, dem Maschinenbau- und der Industrie für Heizungskomponenten. Hierbei handelt es sich um namhafte deutsche und internationale Unternehmen.

Die bestehende Galvanikanlage wird lt. Anhang 4.BImSchV der Nr. 3 Spalte 1 Abschnitt 10 zugeordnet.

Die Galvanikanlage als Gesamtbild verfügt im Bestand über ein Wirkbadvolumen von 371,65 m³ und besteht aus sechs Galvanisierautomaten, einem Labor für Analytik und Qualitätssicherung und der Wasseraufbereitung.

Technologien

Es werden die verschiedensten Arten von Teilen nach dem Prinzip des Galvanisierens beschichtet. Die zu beschichtenden Teile können nur wenige Millimeter bis zu mehreren Metern groß sein. Die Bearbeitung des so genannten Schüttgutes erfolgt in den Galvanisierautomaten in Trommeln und die Bearbeitung der größeren Bauteile an Gestellen. Der Aufbau dieser Galvanikautomaten ist im Wesentlichen gleich. Die Automaten unterscheiden sich in der Größe der Bäder, der damit verbundenen Einstufung nach ThürVAWS und der chemischen Eigenschaften der Bäder. Wir veredeln mit sauren und alkalischen Bädern.

Das im Produktionsprozess anfallende Abwasser wird in unserer eigenen Abwasserbehandlungsanlage zu einem einleitfähigen (Indirekteinleiter) Wasser aufbereitet. Die Aufbereitung erfolgt in einer Chargenanlage für stark belastete Abwässer und einer Durchlaufanlage für gering belastete Abwässer. Der derzeitige Wasserdurchsatz beträgt aktuell 8 m³/h.

Ablauf

Die eingehende Kundenware wird gemäß dem Fertigungsauftrag im Rohwarenlager eingelagert. Die Produktion entnimmt lt. des erstellten Produktionsplanes diese Ware aus dem Lager und beginnt mit dem Produktionsprozess. Mit diesem Prozess ist eine Vielzahl von Überwachungsvorgängen verbunden. Es werden ständig die Parameter der galvanischen Bäder durch das Labor und die der zu bearbeitenden Kundenware durch die Qualitätssicherung überwacht. Nach abschließender Prüfung der Ware durch die QS wird die Ware zum Versand freigegeben. Der Versand erfolgt zum Teil durch unseren eigenen Fuhrpark oder über Transport-unternehmen die im Kundenauftrag fahren.

Die fünf Automaten zur galvanischen Oberflächenveredelung werden im Drei- bzw. Vierschichtbetrieb betrieben.

Stoffe

Im galvanischen Veredelungsprozess wird eine Vielzahl an Stoffen eingesetzt, die sehr unterschiedliche Gefahrenpotentiale aufweisen. Es sind Stoffe gem. GHS ohne Einstufung und Stoffe mit starken toxischen Eigenschaften in Anwendung. Diese Stoffe sind in der Galvanotechnik aktuell nicht ersetzbar. Der Umgang ist aber stark reglementiert und die Mitarbeiter werden ständig zu den Gefährdungen unterwiesen. Ebenfalls ist die Anwendung von Chemikalien in der Wasseraufbereitung unerlässlich. Abfälle aus dem Prozess, die nicht intern aufgearbeitet werden können, werden zertifizierten externen Entsorgern übergeben.

Stoffeigenschaften



Ätzend



Umweltgefährlich



Gesundheitsschädlich



Gesundheitsgefährdung



Gefahr, Giftig



Brandfördernd

Die Gesamteinstufung des Betriebes ergibt sich aus den Eigenschaften der Stoffe.

Bei der Summierung der Gesamtmengen der Stoff H 1 Akut toxisch > 5.000 kg und < 20.000 kg und Gesamtmengen der Stoffe H 2 akut toxisch Kat. 2 und 3 > 50.000 kg und < 200.000 muss der Betrieb, so in unserem Fall, die Grundpflichten gem. Störfall-Verordnung erfüllen.

Stofflich werden die Stoffe unter Säuren, Laugen, spezielle Glavanochemie und diverse Salze eingeordnet.

Personen mit Sonderfunktionen

Im Management sind Personen mit der speziellen Eignung mit Sonderfunktionen betraut.

| | |
|---|---|
| Geschäftsführer | Dr. Alfred Schneider, Nils Nuber, Dirk Overbeck |
| Beauftragter für Not- und Störfallregelung, Umweltmanagementbeauftragter, Beauftragter für Immissionsschutz Abfall- und Abwasserbeauftragter | |
| Fachkraft für Arbeitssicherheit | Kai-Uwe Schumann |
| Gefahrgutbeauftragter | Dirk Overbeck |
| Sicherheitsbeauftragte Erst- und Brandschutzhelfer | |

Information der Bevölkerung

Bei Ereignissen, die gemäß des Warn- und Meldeanlasses meldepflichtig sind, werden die jeweilige Behörde und die erforderlichen Rettungskräfte alarmiert. Diese werden durch geeignete Maßnahmen den Schutz und die Alarmierung der Bevölkerung übernehmen. Für die Bevölkerung besteht die Möglichkeit, sich über aktuelle Ereignisse auf der Firmenhomepage unter <https://www.pieper-oberflaechentechnik.de/aktuelles.html> zu informieren. Weiterhin werden Anfragen per Email, von der der jeweils zuständigen Stelle umgehend beantwortet.

Nachfragen zu möglichen Havarien können an die offizielle Stelle des Landratsamtes Saale Holzland-Kreis gerichtet werden

(siehe <https://www.saaleholzlandkreis.de/ordnung-und-sicherheit/brand-und-katastrophenschutz/>).

Betrachtungen, die ein Ereignis wie ein Brand beschreiben, haben wir von Sachverständigen erstellen lassen. Die Daten liegen uns vor und können ebenfalls bei Interesse eingesehen werden.

Regelmäßige Kontrollen

Der Gesamtbetrieb unterliegt vielseitigen Überwachungen

Externe behördliche Überwachungen

Diese Überwachungen werden von externer Stelle durchgeführt. Ausführende sind hierbei Untere Immissionsschutzbehörde, Thüringer Landesamt für Umwelt und Ökologie, Umweltamt, Wasserwirtschaft, Bodenschutz, Altlasten und Zweckverband W+ A Holzland.

Die letzte Anlagenkontrolle § 52 a BImSchG erfolgte am 18.08.2022 durch das Umweltamt Saale-Holzland-Kreises, Untere Immissionsschutzbehörde. Auf Grund der vorliegenden Ergebnisse und unseres Zertifizierungsstandards, ist der Überwachungsrythmus von einem auf drei Jahre heraufgesetzt.

Externe Systemüberwachungen

Systemrelevante Vorgänge und Anlagen werden von externen Sachverständigen überprüft z B TÜV, Umweltgutachter, Immissionsmessstellen, Abwasserlabore, Prüf- und Eichlabore

Interne Überwachungen

Die betrieblichen Anlagen unterliegen einem internen Kontrollplan, der die Einhaltung der erforderlichen Prüfungen überwacht. Die Einhaltung wird durch externe Stellen geprüft. Auch unsere Mitarbeiter unterliegen regelmäßigen Unterweisungen und Fortbildungen.

Einsicht Unterlagen

Wir stellen Ihnen zutreffende Unterlagen gern zur Verfügung. Erreichbar sind wir in Hermsdorf unter 036601 5720 oder info@pieper-oberflaechentechnik.de. Sie können auch während unseren Öffnungszeiten Mo-Fr ab 7.00 Uhr bis Donnerstag 16.00 Uhr und Freitag bis 13.00 Uhr Informationen erhalten. Ansprechpartner für den Bereich Umwelt und Störfall ist Herr Schumann. Produktionsrelevante und kundenspezifische Daten können wir leider nicht zur Verfügung stellen.

Hermsdorf, den 05.04.2024

Kai-Uwe Schumann

*Beauftragter Umweltmanagement,
Störfall, Immissionsschutz
Pieper Oberflächentechnik
Hermsdorf GmbH*