

JÄRFÄLLA KOMMUN
Miljö- och byggnadsnämnden
2018-01-31
Dnr 2018-168
Handläggare



Översiktlig MKB – Betongfabrik i Järfälla Barkarby norr om Norrviksvägen

ÖVERSIKTLIG MKB – BETONGFABRIK I JÄRFÄLLA BARKARBY NORR OM NORRVIKSVÄGEN 1

1. INLEDNING	3
1.1. ADRESSER MM.....	3
2. BESKRIVNING AV OMRÅDET	4
2.1. ALLMÄNT.....	4
2.2. VERKSAMHETER OCH KRINGBOENDE	4
2.3. NATUR- OCH KULTURMILJÖ	4
2.4. REKREATION OCH FRILUFTSLIV.....	4
3. BESKRIVNING AV DEN PLANERADE VERKSAMHETEN	4
3.1. TRANSPORTER.....	4
3.2. BETONGFABRIK.....	4
3.3. ARBETSTIDER.....	5
4. MILJÖPÅVERKAN	5
4.1. FÖRORENING AV YT- OCH GRUNDEVATTEN.....	5
4.2. DAMNING.....	5
4.3. BULLER	6
4.4. TRANSPORTARBETE	6
5. GENERELLT NOLLALTERNATIV	6
6. LOKALISERING	6
7. RESURSHUSHÅLLNING/BEHOVSANALYS	6
8. ALLMÄNNA HÄNSYNSREGLER	7
8.1. KUNSKAPSKRAVET (2 §)	7
8.2. PRODUKTVALSPRINCIPEN (4 §)	7
8.3. HUSHÅLLNINGSPRINCIPEN (5 §)	7
8.4. LOKALISERING (6 §).....	7
8.5. ANSVARSPRINCIPEN (8 §).....	7
9. SAMLAD BEDÖMNING	7
10. FÖRSLAG TILL KONTROLLPROGRAM	8
10.1. KONTROLL AV LÄCKAGE.....	8
10.2. BULLER	8
10.3. KONTROLL AV CEMENTFILTER	8

1. INLEDNING

Betongindustri AB har bedrivit betongtillverkning i Sverige sedan 1932. I Storstockholm finns företaget för närvarande i Sollentuna, Täby, Ulvsunda, Värtahamnen, Hammarby Sjöstad och Tumba. Vår affärsidé är att vara nära kunden. Närhet till kunden medför minimerat transportarbete och därmed mindre miljöbelastning. Vi avser därför att etablera oss i Barkarby i ett samarbete med NCC. Det är en stor fördel om transporter till och från fabriken till största delen kan ske på det primära vägnätet.

Området Barkarby i Järfälla överensstämmer med kraven.

Den aktuella fastigheten ägs av Järfälla Kommun, arrenderas av NCC och ligger på ett tidigare militärt flygfält.

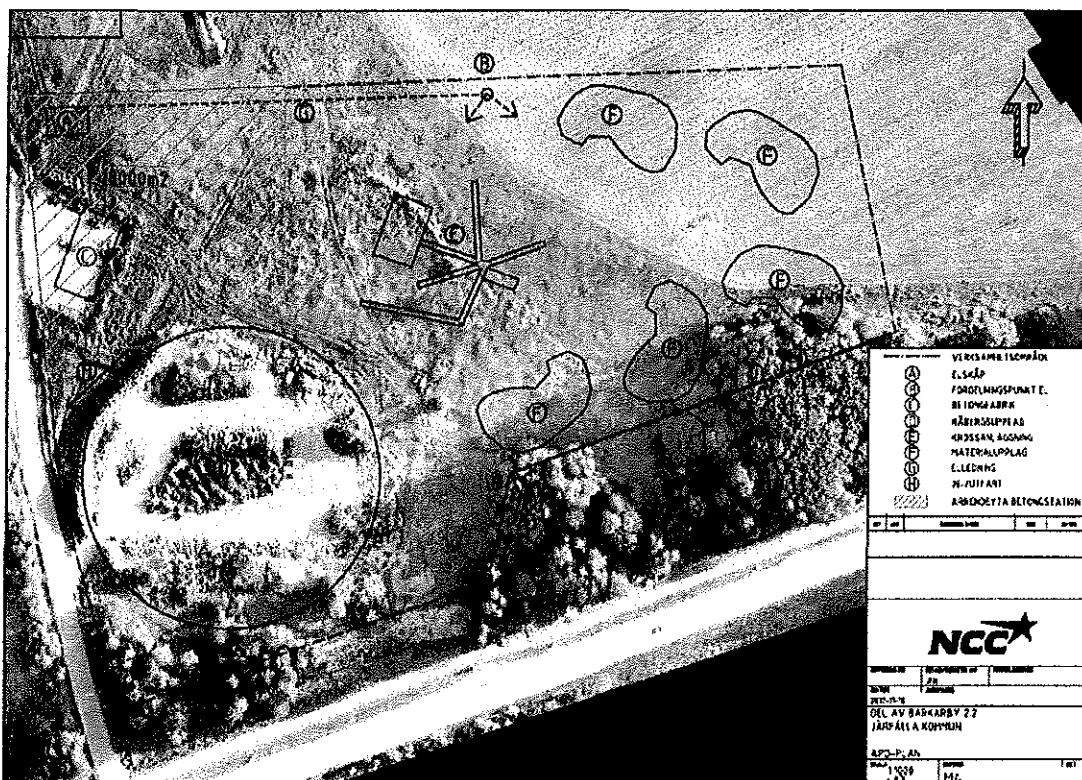


Fig 1. Områdets lokalisering

1.1. Adresser mm

Betongindustri AB, Box 47312, 100 74 Stockholm
Tfn: 08-625 62 00
Tfx: 08-625 62 99
Org nr: 55 61 88-3892

2. BESKRIVNING AV OMRÅDET

2.1. *Allmänt*

Området utgörs av en del av det gamla flygfältet. Av områdets totala yta på 48 000 m³ är ca 8 000 m² (rödrastrerat i Fig 1) avsett för betongtillverkning.

2.2. *Verksamheter och kringboende*

Fastigheten gränsar i söder till Norrviksvägen. Området omgärdas i övrigt av tidigare flygfältsområde.

Övriga verksamheter i närområdet blir en bergkrossanläggning för krossning av inforslat entreprenadberg.

Närmaste bostadshus ligger ca 250 m från området.

2.3. *Natur- och kulturmiljö*

Området utgörs av en nedlagd flygflottilj. Idag förekommer en viss vegetation, främst i form av sly.

Några naturvärden av betydelse har inte kunnat identifieras i området.

2.4. *Rekreation och friluftsliv*

Området bedöms inte inbjuda till eller erbjuda möjligheter till ett rikt friluftsliv.

3. BESKRIVNING AV DEN PLANERADE VERKSAMHETEN

Den planerade verksamheten innebär tillfällig betongtillverkning i 5 år med option på förlängning 3 + 5 år ytterligare.

Den årliga produktionsvolymen beror av byggprojektens framdriftstakt. I genomsnitt beräknas den bli 40 000 m³.

3.1. *Transporter*

Leveranser till och från fabriken kommer att ske med lastbil. Vid en produktion om 40 000m³ betong åtgår ca 86 000 ton ballast, med ett snittlass på 40 ton ger detta ca 1 900 intranporter årligen. Dessa sker huvudsakligen från intilliggande bergkrossanläggning. Övriga inkommande transporter är i huvudsak cement samt i mindre utsträckning bränsle och olika betongtillsatser.

Utgående leverans sker med betongbil som lastar ca 6-12m³, vilket blir ca 3 250 leveranser årligen.

3.2. *Betongfabrik*

Cementsilokapaciteten är ca 160 - 320 ton fördelat på 2-4 silor. Silorna fylls med bulkbil via ett slutet system av rörledningar och avluftas via textila spärrfilter. Ballasten förvaras dels i fabriken ballastfickor och dels i upplagshögar intill betongfabriken.

Tillsatsmedel förvaras i plasttankar i fabriken bottenplan placerade i invallade utrymmen. Inleverans sker med tankbil.

Vatten värms i lågtryckspanna med eldningsolja 1. Bränsletanken placeras i uppsamlingskar för att eliminera risken för spill.

De i betongen ingående komponenterna vägs in i datastyrda elektroniska vågar och blandas i en frifalls- och/eller tvångsblandare. Processen är helt inkapslad och den färdiga produkten tippas direkt i betongbilarna. Bilarna rengörs genom urspolning, vattnet återanvänds i betongtillverkningen efter att ha passerat via sedimentationsbassänger förlagda intill fabrikskroppen. Verksamhetskod 26.110 och SNI-kod 23630

3.3. Arbetstider

Arbetstiden är normalt förlagd till vardagar 06:00-18:00. Vid speciella byggprojekt kan dock verksamheten behöva pågå dygnet om under en avgränsad period.

4. MILJÖPÅVERKAN

Nedan anges ett antal faktorer som kan påverkas av den planerade verksamheten. För varje faktor anges nollalternativ, betongfabrik och åtgärder. Betongindustri är miljöcertifierade enligt ISO 14001, se rubrik Allmänna hänsynsregler, Kunskapskravet.

4.1. Förorening av yt- och grundvatten

4.1.1. Nollalternativ (Ingen betongfabrik. All betong levereras från Sollentuna eller Ulvsunda)

Det förutsätts att det inte kommer att spridas några föroreningar av betydelse från området. Dock ökar risken för utsläpp vid olyckor på grund av det ökade transportarbetet.

4.1.2. Betongfabrik

Yt- och grundvatten kan påverkas om främmande ämnen släpps ut eller spills inom området. I den aktuella verksamheten kommer oljeprodukter att finnas i de fordon som används och i eventuell oljecistern för värmepanna.

4.1.3. Åtgärder

Alla oljeprodukter kommer att förvaras invallade. Avloppsvatten ansluts till septiktank.

4.2. Damning

4.2.1. Nollalternativ

Bedrivs ingen verksamhet uppstår ingen damning.

4.2.2. Betongfabrik

Den föreslagna verksamheten innebär att damning kan uppstå vid inlastning och lossning av ballast. Upplag och interna transportvägar kan damma om de är torra och andelen finmaterial är hög.

4.2.3. Åtgärder

Vid torr väderlek finns möjlighet att fukta upplagen med vattenspridare. Även interna transportvägar kan vattnas vid behov.

4.3. Buller

4.3.1. Nollalternativ

Platsen ligger i ett område med flera betydande trafikleder intill den planerade bergkrossanläggningen. Detta medför att det redan idag finns bullerstörningar.

4.3.2. Betongfabrik

Den planerade verksamheten kan skapa buller från lossning, lastning och transporter.

4.3.3. Åtgärder

Verksamheten bedöms inte tillföra något betydande buller. Mätningar utförs vid behov.

4.4. Transportarbete

4.4.1. Nollalternativ

Alla betongleveranser måste ske från Sollentuna eller Ulvsunda. Betongballast måste transporteras från Barkarby till Sollentuna eller Ulvsunda.

4.4.2. Betongfabrik

Merparten betongtransporter blir lokala. Ballastransportarbetet blir försumbart.

4.4.3. Åtgärder

Säkerställ att den lokala miljöpåverkan på grund av transporter minimeras.

5. GENERELLT NOLLALTERNATIV

Nollalternativet innebär att den planerade verksamheten inte utförs på det föreslagna området. Lokalt uteblir då ovan beskrivna störningar. Betongbehovet i Barkarbystaden kvarstår dock. Att transportera betong från omkringliggande kommuner är ett dåligt alternativ eftersom transporterna medför en ökad miljöbelastning i form av buller och ökade utsläpp från transporter.

6. LOKALISERING

Det har inte gått att finna någon plats närmare Barkarbystaden. Den aktuella platsen ligger intill de expansiva områdena där mycket byggnation kommer att ske. Det medför kortare transporter av råvara och färdig produkt. Läget innebär också att man snabbt kommer ut på stora trafikleder.

7. RESURSHUSHÅLLNING/BEHOVSANALYS

Om produktionen kan ske närmare kunderna medför det ett minskat transportarbete och därmed en minskad energiförbrukning.

Kunderna har önskemål om att verksamheten ska finnas närmare marknaden, det överensstämmer också med vår affärsidé att vara nära kunden. Att finnas nära kunden innebär förutom minskat transportarbete en bättre leveranssäkerhet.

8. ALLMÄNNA HÄNSYNSREGLER

Sammanfattningsvis redovisas hur hänsynsreglerna i Miljöbalkens 2 kap §§ 1-10 i tillämpliga fall beaktas för verksamheten:

8.1. *Kunskapskravet (2 §)*

Betongindustri har stor erfarenhet av miljö- och kvalitetsarbete. Företaget har ett verksamhetssystem som är certifierat enligt ISO 9001, ISO 14001 och Afs 2001:1.

8.2. *Produktvalsprincipen (4 §)*

Betongindustri arbetar aktivt med att där så är möjligt ersätta kemiska produkter med mindre farliga produkter.

8.3. *Hushållningsprincipen (5 §)*

Genom principen att finnas nära kunden hushåller företaget med energi. Förbrukningsmaterial i form av emballage mm kommer att lämnas till återvinning i den omfattning den kommunala avfallshanteringen medger.

8.4. *Lokalisering (6 §)*

Den valda platsen är den lämpligaste av ett flertal anledningar:

- Transporter till och från platsen sker inte genom bostadsområden. Trafiken kommer uteslutande att gå inom exploateringsområdet eller via stora trafikleder där den utgör ett obetydligt tillskott.
- Området är redan påverkat av mänsklig aktivitet i form av, industrier och tung trafik i närheten.
- Nollalternativet medför längre transporter.

8.5. *Ansvarsprincipen (8 §)*

Den påverkan som den planerade verksamheten kan ha på omgivningen utgörs huvudsakligen av buller och damning. I den mån dessa uppträder är de av övergående natur så till vida att de inte orsakar bestående skada efter det att verksamheten avslutats.

9. SAMLAD BEDÖMNING

Den beskrivna verksamheten och dess effekter på miljön kan sammanfattas på följande sätt:

- valet av plats minimerar påverkan på människor och miljö
- den planerade verksamheten kan medföra lokal påverkan i form av buller och damning
- det finns inga angivna motstående intressen

10. FÖRSLAG TILL KONTROLLPROGRAM

Kontrollprogrammet föreslås innehålla följande:

10.1. *Kontroll av läckage*

Okulär besiktning av tankar och cisterner görs regelbundet.
Bränslecisterner besiktas av ackrediterat kontrollorgan

10.2. *Buller*

Bullermätning ska ske vid eventuella klagomål.

10.3. *Kontroll av cementfilter*

Egenkontroll av säkerhetsventilens görs 1 gång/mån och extern besiktning av filter och säkerhetsventil görs 1 gång/år.

Stockholm 2017-11-30



Produktionschef

Miljöchef