

Hauptuntersuchung

Hauptuntersuchung
Umweltverträglichkeitsbericht

für das UVP-pflichtige Projekt

Errichtung und Betrieb einer Anlage zur
Behandlung, zur Lagerung und zum Umschlag von
Schrott und Metallen

der

Rohstoff Terminal Basel AG (RTB)
Hafenstraße 92
4172 Birsfelden

am Standort

Hafenstraße 92, 4172 Birsfelden

Erklärung

Erklärung

zur UVP im Baubewilligungsverfahren (Hauptuntersuchung)

Antragsgegenstand: Errichtung und den Betrieb einer Anlage zur
Behandlung, zur Lagerung und zum Um-
schlag von Schrott und Metallen

Standort:

Hafenstraße 92, 4172 Birsfelden, Schweiz

Antragsteller: Rohstoff Terminal Basel AG (RTB)
Hafenstraße 92
4172 Birsfelden
Schweiz

**Hauptuntersuchung
erstellt durch:**

**Dr.-Ing. Uwe Görisch GmbH
Am Heegwald 4
76227 Karlsruhe
Deutschland**

Die Unterzeichnenden bestätigen hiermit die nachfolgenden Antragsunterlagen
(Hauptuntersuchung) inklusive aller Anlagen und Planunterlagen. Von der Unter-
zeichnung von einzelnen Planunterlagen, Formularen oder sonstigen Schriftstücken
wird somit abgesehen. Die Antragsunterlagen wurden durch die Unterzeichnenden
eingesehen.

Birsfelden, den

.....
Rohstoff Terminal Basel AG (RTB)

Karlsruhe, den

.....
Dr.-Ing. Uwe Görisch GmbH

Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis

0	ZUSAMMENFASSUNG	1
1	ALLGEMEINES	2
1.1	NAME UND ANSCHRIFT DES GESUCHSTELLERS	2
1.2	BEGINN DER UNTERSUCHUNG UND EINSTUFUNG NACH UVPV	2
1.3	MAßGEBENDE GESETZE	3
2	VERFAHREN	4
3	STANDORT UND UMGEBUNG	6
4	VORHABEN	7
4.1	BESCHREIBUNG DES VORHABENS	7
4.2	ÜBEREINSTIMMUNG MIT DER RAUMPLANUNG	18
4.3	BEGRÜNDUNG DES VORHABENS	18
4.4	VERKEHRSGRUNDLAGEN	18
4.5	RATIONELLE ENERGIE NUTZUNG	19
4.6	BESCHREIBUNG DER BAUPHASE (BAUSTELLE)	21
5	AUSWIRKUNGEN DES VORHABENS AUF DIE UMWELT	23
5.1	LUFTREINHALTUNG UND KLIMASCHUTZ	23
5.2	LÄRMSCHUTZ UND ERSCHÜTTERUNGEN	25
5.3	SCHUTZ VOR NICHTIONISIERENDEN STRAHLUNGEN	26
5.4	GEWÄSSERSCHUTZ	26
5.5	BODENSCHUTZ	28
5.6	ALTLASTEN	28
5.7	ABFÄLLE, UMWELTGEFÄHRDENDE STOFFE	29
5.8	UMWELTGEFÄHRDENDE ORGANISMEN	29
5.9	STÖRFALLVORSORGE	29
5.10	WALDERHALTUNG	29
5.11	NATURSCHUTZ	29
5.12	LANDSCHAFTS- UND ORTSBILDSCHUTZ	29
5.13	KULTURGÜTERSCHUTZ, ARCHÄOLOGIE	29
6	AUSWIRKUNGEN IN DER BAUPHASE	30
6.1	AUSWIRKUNGEN UND MAßNAHMEN	30
6.2	UMWELTBAUBEGLEITUNG	31
7	MEHRSTUFIGE UVP	32
8	MAßNAHMEN	33
8.1	VORGESEHENE MAßNAHMEN	33
8.2	WEITERGEHENDE MAßNAHMEN NACH ARTIKEL 10 B ABSATZ 2 BUCHSTABE C USG	34
9	SCHLUSSFOLGERUNGEN	35
10	ANHANG	36

Anlage 0

Zusammenfassung

0 Zusammenfassung

Die Rohstoff Terminal Basel AG (RTB), Hafenstraße 92, 4127 Birsfelden plant die Errichtung und den Betrieb einer Anlage zur Behandlung, zur Lagerung und zum Umschlag von Schrott und Metallen.

Das geplante Betriebsgelände befindet sich im Birsfelder Hafen an der Hafenstraße 92 auf der Baurechtsparzelle der Petroplus Tankstorage AG, welche sich hier momentan befindet und u.a. den Fassumschlag von Mineralölprodukten betreibt.

Das Areal ist per Straße, Bahn und Schiff erschlossen und bietet somit die Voraussetzungen für den trimodalen Umschlag von Schrott und Metallen.

Zur Realisierung der Anlage ist es erforderlich Teile der Hochbauten auf der Baurechtsparzelle der Petroplus Tankstorage AG zurückzubauen. Hernach werden die neu entstandenen Flächen zur Zwischenlagerung von Schrott und Metallen und zur Aufstellung einer Schrottschere genutzt.

Die RTB AG plant die Behandlung, Lagerung um Umschlag von Schrott und Metall in Höhe von 120.000 Tonnen pro Jahr. Angelieferte Schrotte werden mit einer Schrottschere auf chargierfähige Transportmaße geschnitten und auf Bahn und Schiff verladen.

Um den dabei entstehenden Lärm auf das gesetzlich festgeschriebene, erlaubte Maß zu reduzieren, plant die RTB AG die Errichtung von Lärmschutzwänden, die in einem Lärmgutachten so dimensioniert wurden, dass die Belastungsgrenzwerte eingehalten werden.

Der Umschlagsplatz, der die Be- und Entladung von Schiff und Bahn ermöglicht, ist nicht Teil dieser Hauptuntersuchung. Die Errichtung und der Betrieb des Umschlagplatzes wird in einem separaten Antrag im Auftrag der ULTRA-BRAG AG gestellt werden.

Insgesamt betrachtet zeigt die vorliegende Hauptuntersuchung, dass das beantragte Vorhaben die notwendigen Maßnahmen zum Schutz aller relevanten Schutzgüter erbringt und somit zu befürworten ist.

Anlage 1

Allgemeines

1 Allgemeines

1.1 Name und Anschrift des Gesuchstellers

Die Anlage zur Behandlung, zur Lagerung und zum Umschlag von Schrott und Metallen wird betrieben werden durch die

Rohstoff Terminal Basel AG (RTB)

Hafenstraße 92
4127 Birsfelden
Schweiz

Die RTB AG ist eine Tochter der Firma

Schrott Wetzel GmbH

Ruhrorter Straße 44
68219 Mannheim
Deutschland

1.2 Beginn der Untersuchung und Einstufung nach UVPV

In einem ersten Erörterungstermin wurde das geplante Vorhaben am 18. Januar 2007 den Vertretern der zuständigen Stellen im Hafen Birsfelden vorgestellt.

Während dieses Termins wurde abgestimmt, dass das geplante Vorhaben gemäß der Verordnung über die Umweltverträglichkeitsprüfung (UVPV, Stand vom 1. Februar 2005), Kapitel 1, 1. Abschnitt, Artikel 1, als Neuerrichtung einer Anlage nach:

40.7 Anlagen zum Sortieren, Behandeln, Verwerten oder Verbrennen von Abfällen mit einer Behandlungskapazität von mehr als 1.000 t pro Jahr

fällt, und somit einer UVP zu unterziehen ist.

Es ist geplant nach Erhalt der Genehmigung mit den Vorbereitungen der Platzerstellung zu beginnen. Dazu gehört zunächst der Rückbau der Halle C und des Tankbassins VII und, nach entsprechender Oberflächenbefestigung und -entwässerung, das Aufstellen der Schrottschere und der weiteren Platzeinrichtungen.

1.3 Maßgebende Gesetze

Als Grundlage der vorliegenden Hauptuntersuchung dienten die einschlägigen gesetzlichen Bestimmungen, Verordnungen und behördlichen Vorschriften. Im Besonderen:

- Bundesgesetz vom 7. Oktober 1983 über den Umweltschutz (Umweltschutzgesetz, USG)
- Verordnung vom 19. Oktober 1988 über die Umweltverträglichkeitsprüfung (UVPV)
- Verordnung vom 27. Februar 1991 über den Schutz vor Störfällen (Störfallverordnung, StFV)
- Lärmschutz-Verordnung vom 15. Dezember 1986 (LSV)
- Technische Verordnung vom 10. Dezember 1990 über Abfälle (TVA)
- Verordnung vom 22. Juni 2005 über den Verkehr mit Abfällen (VeVA)
- Verordnung des UVEK vom 18. Oktober 2005 über Listen zum Verkehr mit Abfällen
- Strahlenschutzgesetz vom 22. März 1991 (StSG)
- Strahlenschutzverordnung vom 22. Juni 1994 (StSV)
- Verordnung vom 23. Dezember 1999 über den Schutz vor nichtionisierender Strahlung (NISV)
- Bundesgesetz vom 24. Januar 1991 über den Schutz der Gewässer (Gewässerschutzgesetz, GSchG)
- Gewässerschutzverordnung vom 28. Oktober 1998 (GSchV)
- Rheinhafengesetz vom 30. März 1992
- Kantonaler Nutzungsplan Rheinhäfen vom 31. Oktober 2001

Anlage 2

Verfahren

2 Verfahren

Die geplante Errichtung und der Betrieb einer Anlage zur Behandlung, zur Lagerung und zum Umschlag von Schrott und Metallen soll auf der Baurechtsparzelle der Petroplus Tankstorage AG stattfinden. Die Petroplus Tankstorage AG betreibt hier momentan u.a. den Fassumschlag von Mineralölprodukten.

Die Koordination des Verfahrens wird geleitet durch die (Detaillierte Kontaktdaten können dem Anhang 10-9 entnommen werden):

Rheinhäfen des Kantons Basel-Landschaft

Hafenstraße 4

4127 Birsfelden

Ansprechpartner: Herr Christian Baumann

Darüber hinaus werden maßgeblich die folgenden Behörden beteiligt sein:

Das Amt für Umweltschutz und Energie Baselland (AUE)

Rheinstr. 29

4410 Liestal

Hier wird der wesentlich beteiligte Fachbereich sein:

Fachstelle Abfall, Stoffe und Chemikalien

Ansprechpartner: Herr Roland Blatter

Darüber hinaus werden die Gemeinde Birsfelden, die Rheinschiffahrtsgesellschaft und die Bau- und Umweltschutzdirektion des Kantons Basel-Landschaft an dem Verfahren beteiligt sein.

Gemeindeverwaltung Birsfelden

Hardstrasse 21

4127 Birsfelden

Ansprechpartner: Herr Roland Schacher

Rheinschiffahrtsgesellschaft Basel

Hochbergerstrasse 160

4019 Basel

Ansprechpartner: Herr Peter Sauter

Bau- und Umweltschutzdirektion (BUD)

Rechtsdienst

Rheinstrasse 29

4410 Liestal

Ansprechpartner: Frau Nathalie Stadelmann

In Zusammenhang mit dem vorliegenden Antrag stehen auch die folgenden Gesuche:

- Gesuch der Erteilung der Betriebsbewilligung nach USG für die geplante Anlage
- Baugesuch zur Herstellung der Platzeinrichtungen (Erstellt durch das Ingenieurbüro Aegerter & Bosshardt AG im Auftrag der RTB AG)
- Rückbaukonzept für die Halle C, das Tankbassins VII und von Gleisanlagen
- Steigerverlegung (Erstellt durch das Ingenieurbüro Aegerter & Bosshardt AG im Auftrag der ULTRA-BRAG AG)
- Errichtung und Betrieb eines Umschlagplatzes (Erstellt durch das Ingenieurbüro Aegerter & Bosshardt AG im Auftrag der ULTRA-BRAG AG)

Anlage 3

Standort und Umgebung

3 Standort und Umgebung

Die zu planende Anlage befindet sich auf der Parzelle 1427, Hafenstraße 92, CH-4127 Birsfelden, Schweiz. Gemäß dem kantonalen Nutzungsplan der Rheinhäfen Birsfelden und Muttenz (Stand 01.03.2003) befindet sich das Plangebiet in einem Industrie- und Gewerbegebiet mit der Lärmempfindlichkeitsstufe IV. Eine Übersicht über die weitere Nutzung in der näheren Umgebung kann dem Anhang 10-3 entnommen werden. Ein Lageplan, der die geplante Anlage darstellt, befindet sich in dem Anhang 10-1.

Die Anlage zur Behandlung, zur Lagerung und zum Umschlag von Schrott und Metallen befindet sich auf Teilen der Baurechtsparzelle der Petroplus Tankstorage AG.

Im nordwestlich angrenzenden Bereich befinden sich Tanksilos und Tankanlagen der Petroplus Tankstorage AG. Sie werden für den Umschlag und die Lagerung von Mineralöl- und chemischen Produkten (F1/F3) genutzt.

Im Nordosten wird das Gelände durch Gleisanlagen mit anschließendem Schrägkai zum Rhein hin abgetrennt. Auf der gegenüberliegenden Rheinseite befindet sich deutsches Hoheitsgebiet (Grenzach-Whylen).

Im Südosten wird das Gelände durch den Kohleumschlagsplatz der BIRS TERMINAL AG begrenzt. Der Kohleumschlagsplatz ist so eingefriedet, dass keine betrieblichen Konflikte entstehen können.

Im Südwesten wird das Gelände durch weitere Gleisanlagen abgegrenzt. Jenseits der Gleisanlagen verläuft die Hafenstraße. Der Bahnübergang, der gequert werden muss, um das Plangebiet zu befahren wird beschränkt oder mit einer Lichtanlage ausgerüstet werden, die den sicheren Verkehr zu und vom Gelände gewährleistet.

In unmittelbarer Nähe verläuft der Rhein. Direkt flussabwärts der geplanten Anlage befindet sich das Laufwasserkraftwerk Birsfelden und die dazugehörige Schleuse. Trotz saisonaler Hochwasser im Rhein, ist eine Überflutung des Areals nicht zu befürchten. Die Wehrfeldanlage der Wasserkraftanlage Birsfelden sorgt für eine geregelte Abgabe des Wassers nach unterstrom.

Das Areal ist im derzeitigen Zustand nahezu vollständig mit Beton befestigt und über Abscheideranlagen entwässert. Die Stellplätze im Bereich westlich der Halle B sind mit Schotter befestigt.

Das Verkehrsregime des Hafens gibt die Zufahrt auf der Straße von Süden und die Wegfahrt nach Norden vor.

Anlage 4

Vorhaben

4 Vorhaben

4.1 Beschreibung des Vorhabens

Die Rohstoff Terminal Basel AG plant die Errichtung und den Betrieb einer Anlage zur Behandlung, zur Lagerung und zum Umschlag von Schrott und Metallen in der Hafenanstraße 92, Parzelle 1427, 4127 Birsfelden, Schweiz.

Das Areal befindet sich in dem Industrie- und Gewerbegebiet im Hafen Birsfelden. Die Fläche ist ca. 8.830 m² groß. Die Lagerhalle B, die als Werkstatt und Spänelager geplant ist, ist ca. 1.400 m² groß.

Im Zuge des geplanten Vorhabens ist es vorgesehen die Halle C zurückzubauen, um so Lagerfläche für In- und Outputmaterialien zu schaffen. Ebenfalls zurückgebaut werden die vorhandenen Tanksilos samt Tankbassin VII. Diese sind bereits entleert und befinden sich in einem Zustand, der eine schadlose Entsorgung gewährleistet. Eine Explosionsgefahr geht von diesen Tanks nicht aus, da sie ausschließlich zur Lagerung von Schmierölprodukten genutzt wurden. Ferner werden (private genutzte) Gleisanlagen zurückgebaut.

Die Zufahrt des Geländes erfolgt über die Hafenanstraße, die südwestlich des Plangebiets verläuft. Die Zufahrt zum Gelände wird beschränkt oder mit einer Lichtanlage ausgerüstet werden, um Kollisionen mit dem Schienenverkehr zu vermeiden.

Die RTB AG wird voraussichtlich am Standort Birsfelden 15 Arbeitsplätze schaffen. Diese verteilen sich wie folgt:

- 3 Baggerfahrer
- 3 Staplerfahrer
- 1 Schrottscherenbediener
- 2 Schlosser
- 1 Waagebediener
- 1 Sortierkraft
- 4 Bürokräfte (Aufsicht / Außendienst / Verwaltung)

Die Anlage soll von Montag mit Freitag von 05:00 Uhr bis 21:00 Uhr und am Samstag von 07:00 Uhr bis 21:00 Uhr betrieben werden.

Darstellung des Betriebsablaufes

Die Anlage der RTB AG dient der Behandlung, der Lagerung und dem Umschlag von Schrott und Metallen. Damit verbunden ist eine zeitweilige Lagerung und Behandlung von gefährlichen und nicht gefährlichen Abfällen¹. Ziel der Anlage ist es, handhabbare und chargierfähige Einheiten von Eisen- und Nichteisenmetallen für die Wiederverwertung in Stahlwerken, Metallhütten oder Gießereien zu erzeugen.

Die Schrotte und Metalle werden von eigenen und fremden Straßenfahrzeugen, per Bahn und per Schiff angeliefert. Die Schrotte und Metalle stammen überwiegend aus den Bereichen Industrie und Gewerbe. Kleinanlieferungen aus dem Privatbereich stellen nur geringe Mengen dar. Eine tabellarische Darstellung der prozentualen Verteilung (Straße, Schiff, Bahn) der Inputströme kann der Tabelle 4.2 entnommen werden.

Nach einer ersten eingehenden Kontrolle im Eingangsbereich werden die Schrotte und Metalle registriert und verwogen. Entspricht die Lieferung nicht den Annahmekriterien der RTB AG wird die Annahme verweigert. Mit Hilfe des Radioaktivitätsmessgerätes an der Waage wird die Anlieferung auf eine mögliche Überschreitung der Grenzwerte für ionisierende Strahlung überprüft.

Je nach Materialzusammensetzung und Stückgröße wird das Material dem dafür vorgesehenen Anlieferbereich zugewiesen und vor dem Lagerplatz abgeladen. Nach der Entladung wird das Anlieferfahrzeug ein zweites Mal verwogen. Das Differenzgewicht wird auf dem Wiegeschein vermerkt.

Die zweite Eingangskontrolle findet nach dem Abladen auf dem jeweiligen Anlieferbereich statt. Der verantwortliche Mitarbeiter überprüft mindestens folgende Punkte:

- Entspricht der nach Abladen sichtbare Teil der Anlieferung den Anlieferbedingungen?
- Ist die deklarierte Abfallart korrekt?
- Ist die angelieferte Charge sortenrein oder unsortiert?
- Ist die Lieferung mit Stoffen versetzt, die nicht den Annahmekriterien entsprechen (störende Abfälle)? Falls ja, welche Art und Mengen sind vorhanden?

¹ Von als gefährlich eingestuften Abfällen wird angenommen, dass sie eine oder mehrere der in Anhang III der Richtlinie 91/689/EWG aufgeführten Eigenschaften aufweisen und, was die in jenem Anhang aufgeführten Eigenschaften angeht, eines oder mehrere der bestimmten Merkmale aufweisen. Auf eine Auflistung der o.g. Eigenschaften und Merkmale wurde an dieser Stelle verzichtet. Übernommen ist diese Nomenklatur im Rahmen der VeVA und der Verordnung des UVEK über Listen zum Verkehr mit Abfällen.

Eventuell anfallende störende Abfälle werden ausgelesen, in dafür vorgesehenen bauartzugelassenen Behältern zwischengelagert und danach einer ordnungsgemäßen und schadlosen Entsorgung zugeführt. Der ordnungsgemäße Betrieb der Anlage wird durch Unterstützung der EDV, Betriebstagebücher und Eigenkontrollen sichergestellt und dokumentiert.

Betriebsgelände

Die relevanten Lager- und Verkehrsflächen sind / werden vollständig befestigt und werden teilweise über Abscheideranlagen entwässert. Einzelheiten können dem Lageplan im Anhang 10-1 und der „Oberflächenbefestigungs- und Entwässerungsplanung“ im Anhang 10-5 entnommen werden.

Darstellung der geplanten Betriebseinheiten (BE)

BE 1 Waage, Büro- und Sozialräume

In der Betriebseinheit BE 1 werden die per Lkw angelieferten Schrotte und Metalle angenommen, kontrolliert und verwogen.

Mit der Radioaktivitätsdetektionsanlage an der Waage werden die Schrotte und Metalle auf eine Überschreitung der Grenzwerte ionisierender Strahlung überprüft. Bei einer Überschreitung wird dafür Sorge getragen, dass die Ladung

- nicht angenommen wird;
- den zuständigen Stellen angezeigt wird;
- nicht von der Ladefläche entfernt wird;
- und das Fahrzeug so zwischengeparkt wird, dass keine Gefährdung der Schutzgüter entstehen kann.

Im Bürogebäude werden die Verwaltungsvorgänge, die für den Betrieb der Anlage notwendig sind, durchgeführt. Ferner befinden sich hier die Sozialeinrichtungen für die Mitarbeiter der RTB AG.

Außerdem befinden sich in der BE 1 die Parkplätze der Mitarbeiter der RTB AG.

BE 2 Werkstatt, Spänehalle

In dieser Betriebseinheit werden die Nichteisenmetalle auf einer Waage gewogen und registriert. Hauptsächlich werden hier höherwertige Nichteisenmetalle und die Späne zwischengelagert. Ferner dient diese Halle als Werkstatt und zur Aufstellung der Kabelschälmaschine. Auch werden hier mit einer Alligatorschere verschiedene Nichteisenmetalle und Eisenmetalle separiert.

NE-Metalle

Nach der Verwiegung und Kontrolle in den Betriebseinheiten BE 1 bzw. BE 2 werden die Nichteisenmetalle in dieser Betriebseinheit abgeladen und mit Hilfe eines Baggers oder ggf. händisch in möglichst sortenreine Metallfraktionen separiert. Überlange Nichteisenmetalle werden auf Transportmaße geschnitten. Monofractionen werden direkt in den dafür vorgesehenen Lagerbereichen zwischengelagert. Hochwertigere Nichteisenmetalle werden nach der Behandlung in dafür geeigneten Containern, Stapelboxen oder Boxen in der Metallhalle zwischengelagert. Nach Erreichen wirtschaftlicher Transporteinheiten werden die Metalle abtransportiert. Die Behandlung erfolgt händisch oder mit Hilfe des Baggers mit geeigneten Anbaugeräten. Es werden dabei hauptsächlich Störstoffe im Rahmen der Sortierung aus den Nichteisenmetallen ausgelesen.

Späne

Die Eisen- und Nichteisenspäne werden ordnungsgemäß in der Halle B zwischengelagert. Die Lagerflächen sind vollständig mit Stahlplatten ausgekleidet und werden fugendicht miteinander verschweißt. Die den Spänen eventuell anhaftenden Bohr- oder Schneidöle oder Emulsionen werden in einem Pumpensumpf gesammelt und in einen separaten oberirdischen Behälter gepumpt. Der Behälter wird in regelmäßigen Abständen von einer externen Fachfirma entleert und der Inhalt einer schadlosen Entsorgung zugeführt. Ein Eindringen von schädlichen Stoffen in den Boden und in Gewässer ist somit nicht zu besorgen. Diese Lagerboxen werden ausschließlich zur Spänelagerung genutzt.

Kabelschälmaschine

Mit einer Kabelschälmaschine wird die Isolation vom Metallleiter abgetrennt. Die Zwischenlagerung von Isolationsresten und Metallen erfolgt getrennt in geeigneten Lagerboxen, Containern oder Stapelboxen. Die Wärmeentwicklung der Kabelschälmaschine ist von untergeordneter Art und daher nicht als Brandherd zu benennen.

Alligatorschere

Mit einer Alligatorschere können unterschiedliche Metallfraktionen von einander separiert werden. Die Wärmeentwicklung der Alligatorschere ist von untergeordneter Art und daher nicht als Brandherd zu benennen.

Altbatterien

Altbatterien werden nur in bauartzugelassenen Behältern zwischengelagert. Diese Behälter bestehen i.d.R. aus glasfaserverstärktem Kunststoff oder aus PE-Kunststoff (Polyethylen) sehr hoher Dichte. Damit ist eine weitgehende Säurebeständigkeit gewährleistet. Zur Veranschaulichung sind in der nachfolgenden Abbildung exemplarisch solche Behälter dargestellt.



Abbildung 1: Exemplarische Darstellung der Altbatterieaufbewahrungsbehälter

BE 3 Fe-Metalllager (Input)

Nach der Verwiegung und Kontrolle in der BE 1 werden die Eisenmetalle an dieser Betriebseinheit abgekippt und mit Hilfe eines Baggers in möglichst sortenreine Metallfraktionen separiert. Überlange Eisenmetalle werden in der Schrottschere (BE 4) auf chargierfähige Maße geschnitten. Nach Erreichen wirtschaftlicher Transporteinheiten werden die Einheiten auf Bahn oder Schiff verladen und abtransportiert. Erfolgt keine Behandlung der Schrotte und Metalle, werden diese in den dafür vorgesehenen Lagerboxen oder Behältern nur zwischengelagert und ebenfalls nach Erreichen wirtschaftlicher Transporteinheiten abtransportiert.

BE 4 Schrottschere

Die Schrottschere ermöglicht es, überlange Eisenmetalle auf chargierfähige Maße zu scheren. Dazu werden mittels Bagger die sortenreinen Eisenmetalle aufgegeben, zusammengepresst und anschließend geschnitten. Detaillierte Angaben zu der geplanten Schrottschere können dem Anhang 10-6.1 entnommen werden.

BE 5 Fe-Metalllager (Output)

Das gescherte Produkt wird mit Baggern aufgenommen und hier zwischengelagert bis wirtschaftliche Transporteinheiten zusammengestellt sind und verladen werden können.

BE 6 Stellplätze für Maschinen und Geräte

Auf diesen Flächen können die gerade nicht in Betrieb befindlichen Maschinen und Geräte der RTB AG geparkt werden.

BE 7 Transformator

Hier befindet sich der, insbesondere für die elektrische Versorgung der Schrottschere zu installierende, Transformator.

Sonstige Abfälle

In der Anlage aussortierten Störstoffe oder Fehlwürfe werden in dafür bauartzugelassenen Behältern zwischengelagert und danach einer ordnungsgemäßen und schadlosen Verwertung oder Entsorgung zugeführt. Eine weitere Behandlung erfolgt nicht.

Abfälle aus dem Bereich der Büroräume werden ebenfalls in separaten Behältern gelagert und einer ordnungsgemäßen und schadlosen Verwertung oder Entsorgung zugeführt.

Die nachfolgenden Tabellen geben eine Übersicht über die beantragten Abfallschlüssel, sowie die zugeordneten abfallwirtschaftlichen Tätigkeiten. Angegeben sind jeweils die Maximalwerte, nicht die Durchschnittswerte.

Abfallverwertung und -entsorgung

Mit Erhalt der Betriebsbewilligung wird die RTB AG beim Bundesamt für Umwelt (BAFU) eine Betriebsnummer (möglich ist dies unter www.veva-online.ch) und Notifizierungen für den grenzüberschreitenden Verkehr mit Abfällen beantragen.

Sonderabfälle (in der nachfolgenden Tabelle 4.1 mit „S“ gekennzeichnet) unterliegen zur Sicherstellung einer umweltverträglichen Entsorgung umfassenden Kontrollmaßnahmen durch das BAFU.

Auch andere kontrollpflichtige Abfälle (in der nachfolgenden Tabelle 4.1 mit „ak“ gekennzeichnet) unterliegen beschränkter Kontrollmaßnahme durch das BAFU.

Hierdurch wird sichergestellt, dass zuvor genannte Abfälle nur an Entsorgungsunternehmen mit entsprechender Bewilligung übergeben werden.

Für die übrigen Abfälle (d.h. Abfälle die weder „Sonderabfall“ noch „anderer kontrollpflichtiger Abfall“ sind) gelten für den Verkehr im Inland keine besonderen Kontrollmaßnahmen. Es gilt gemäss USG Art. 30 und TVA Art. 9, 10, 11 und 12 die allgemeine Sorgfaltspflicht für den Umgang mit diesen Abfällen.

Am Heegwald 4 · 76227 Karlsruhe
Telefon (0721) 4 14 79 · Telefax (0721) 4 14 53
Email: dr.goerisch@t-online.de
http://www.goerisch.de

Tabelle 4-1: Übersicht über die beantragten Abfallschlüssel und die jeweiligen abfallwirtschaftlichen Tätigkeiten

Pos.	Gruppe	EAK – Nummer	EAK – Bezeichnung	Klassierung	Aufnahme- kapazität (t/Tag)	Behandeln	Lagern	Umschlagen
						Durchsatzleistung (t/Tag)	Gesamtlager- kapazität (t)	Umschlagleistung (t/a)
1	NE- Metalle	10 03 05	Aluminiumoxidabfälle		100	30	400	12.000
2		11 05 01	Hartzink					
3		12 01 04	NE-Metallstaub und -teilchen					
4		16 01 18	Nichteisenmetalle					
5		17 04 01	Kupfer, Bronze, Messing					
6		17 04 02	Aluminium					
7		17 04 03	Blei					
8		17 04 04	Zink					
9		17 04 06	Zinn					
10		19 10 02	NE-Metall-Abfälle					
11		19 12 03	Nichteisenmetalle					
12	FE- Metalle	12 01 02	Eisenstaub und -teile		1.500	1.005	3.000	96.000
13		16 01 06	Altfahrzeuge, die weder Flüssigkeiten noch andere gefährliche Bestandteile enthalten	ak				
14		16 01 17	Eisenmetalle					
15		17 04 05	Eisen und Stahl					
16		19 01 02	Eisenteile, aus der Rost- und Kesselasche entfernt					
17		19 10 01	Eisen- und Stahlabfälle					
18		19 12 02	Eisenmetalle					

Am Heegwald 4 · 76227 Karlsruhe
Telefon (0721) 4 14 79 · Telefax (0721) 4 14 53
Email: dr.goerisch@t-online.de
http://www.goerisch.de

Pos.	Gruppe	EAK – Nummer	EAK – Bezeichnung	Klassierung	Aufnahme- kapazität (t/Tag)	Behandeln	Lagern	Umschlagen
						Durchsatzleistung (t/Tag)	Gesamtlager- kapazität (t)	Umschlagleistung (t/a)
19	gem. Metalle	02 01 10	Metallabfälle		200	In der Behandlungs- leistung der Pos. 1-18 enthalten.	150	In der Umschlagsleistung der Pos. 1-18 enthalten.
20		10 12 06	Verworfenen Formen					
21		10 02 10	Walzzunder					
22		10 08 11	Krätzen und Abschaum mit Ausnahme derjenigen, die unter 10 08 10 fallen					
23		12 01 13	Schweißabfälle					
24		15 01 04	Verpackungen aus Metall					
25		17 04 07	Gemischte Metalle					
26		19 10 98	Unbehandelter Mischschrott aus Haushaltungen und Gewerbe (Sammelschrott)					
27		20 01 40	Metalle					
28	Späne	12 01 03	NE-Metallfeil- und -drehspäne		50	---	100	6.000
29		12 01 01	Eisenhaltige Feil- und -drehspäne					
30	Kabel	16 02 98	Altkabel	ak	20	5	20	250
31		17 04 11	Kabel mit Ausnahme derjenigen, die unter 17 04 10 fallen	ak				
32	Schlacke	10 05 01	Schlacken (Erst- und Zweitschmelze)		40	---	40	2.000
33		10 06 01	Schlacken (Erst- und Zweitschmelze)					
34		10 09 03	Ofenschlacke					

Am Heegwald 4 · 76227 Karlsruhe
Telefon (0721) 4 14 79 · Telefax (0721) 4 14 53
Email: dr.goerisch@t-online.de
<http://www.goerisch.de>

Pos.	Gruppe	EAK – Nummer	EAK – Bezeichnung	Klassierung	Aufnahme- kapazität (t/Tag)	Behandeln	Lagern	Umschlagen
						Durchsatzleistung (t/Tag)	Gesamtlager- kapazität (t)	Umschlagleistung (t/a)
35	Teilchen und Staub	10 05 04	Andere Teilchen und Staub		20	---	20	2.000
36		10 06 04	Andere Teilchen und Staub					
37		10 07 04	Andere Teilchen und Staub					
38		10 08 04	Teilchen und Staub					
39	Gieß- formen	10 10 08	Gießformen und -sande nach dem Gießen von Nichteisenmetallen mit Ausnahme derjenigen, die unter 10 10 07 fallen		10	---	10	875
40	Shredder abfälle	19 10 06	andere Fraktionen aus dem Shreddern von metallhaltigen Abfällen mit Ausnahme derjenigen, die unter 19 10 05 fallen		10	---	10	875

Pos.	Gruppe	EAK – Nummer	EAK – Bezeichnung	Aufnahme- kapazität (t/Tag)	Behandeln	Lagern	Umschlagen
					Durchsatzleistung (t/Tag)	Gesamtlagerkapazität (t)	Umschlagleistung (t/a)
1-40	ng-A		nicht gefährliche Abfälle	1.950	1.040	3.750	120.000

Am Heegwald 4 · 76227 Karlsruhe
Telefon (0721) 4 14 79 · Telefax (0721) 4 14 53
Email: dr.goerisch@t-online.de
<http://www.goerisch.de>

Pos.	Gruppe	EAK – Nummer	EAK – Bezeichnung	Klassierung	Aufnahme- kapazität (t/Tag)	Behandeln	Lagern	Umschlagen
						Durchsatzleistung (t/Tag)	Gesamtlager- kapazität (t)	Umschlagleistung (t/a)
41	Batterien	16 06 01*	Bleibatterien	S	5	---	40	1.300
42		16 06 06*	getrennt gesammelte Elektrolyte aus Batterien und Akkumulatoren	S				
43	Kabel	17 04 10*	Kabel, die Öl, Kohlenteer oder andere gefährliche Stoffe enthalten	S	4,5	---	35	1.200

Pos.	Gruppe	EAK – Nummer	EAK– Bezeichnung	Aufnahme- kapazität (t/Tag)	Behandeln	Lagern	Umschlagen
					Durchsatzleistung (t/Tag)	Gesamtlagerkapazität (t)	Umschlagleistung (t/a)
41-43	g-A		gefährliche Abfälle	9,5	---	75	2.500

Eingesetzte Maschinen und Geräte

Für den Betrieb der Anlage sind die folgenden Maschinen und Geräte vorgesehen:

Tabelle 4-2: Geplante Maschinen und Geräte im Betrieb

Pos.	Maschine / Gerät	Kennzeichen	Tätigkeit
1	Schrottschere Leimbach 1350 (siehe auch Anhang 10-6.1)	Gewicht ca. 420 t, Antriebsleistung ca. 540 kW, Elektroantrieb, Scherkraft ca. 13.500 kN	Mit der Schrottschere werden die Schrotte auf chargierfähige Maße geschert.
2	Bagger Sennebogen 835 M 2 Stück (siehe auch Anhang 10-6.2)	Gewicht ca. 41 t, Leistung ca. 186 kW, Reichweite ca. 18,5 m, Dieselantrieb	Mit den Baggern werden u.a. die Schrottschere beschickt und die In- und Outputmaterialien umgeschlagen. Ausführen von Sortier- bzw. Separiervorgängen, zum sortenreinen Zwischenlagern der Schrotte.
3	Bagger Sennebogen 825 M, 1 Stück (siehe auch Anhang 10-6.3)	Gewicht ca. 27,9 t, Leistung ca. 135 kW, Reichweite ca. 13,0 m, Dieselantrieb	
4	Stapler, 3 Stück	Handelsübliche Stapler mit einer Hublast bis ca. 3 t	Umschlagen von Schrotten und Nichteisenmetallen, Bewegen von Behältern (z.B. die der Altbatteriebehälter).
5	Waage (siehe auch Anhang 10-6.4)	18 m x 3 m, Wägebereich 60.000 kg, Fertigteilfundament, Eichfähig nach PTB, Genauigkeitsklasse III	Ein- und Ausgangsverwiegung der anliefernden Lkw.
6	Kabelschälmaschine (siehe auch Anhang 10-6.5)	Gewicht ca. 2 t, Leistung ca. 11 kW, Elektroantrieb	Trennung der Isolation vom Metallleiter.
7	Alligatorschere (siehe auch Anhang 10-6.5)	Gewicht ca. 1,2 t Messerlänge ca. 660 mm, Schneidkraft ca. 95 t, Leistung ca. 11 kW, Elektroantrieb	Separiervorgänge von Eisen- und Nichteisenmetallen.

4.2 Übereinstimmung mit der Raumplanung

Der geplante Standort der Anlage befindet sich im Industrie- und Gewerbegebiet im Hafen Birsfelden (siehe Anhang 10-3). Das ganze Areal ist durch die bisherige Nutzung vollständig erschlossen und sowohl an Wasser- und Stromversorgung, als auch an die Kanalisation angeschlossen.

Notwendige Anpassungen werden im Rahmen der Oberflächen- und Entwässerungsplanung (siehe Anhang 10-5) vorgenommen. Somit ist gewährleistet, dass keine wassergefährdenden Stoffe in das Oberflächengewässer sowie das Grundwasser gelangen können.

Die für den Betrieb der Schrottschere erforderliche Stromversorgung wird mit der Errichtung einer neuen Transformatorstation gewährleistet.

4.3 Begründung des Vorhabens

Mit der Errichtung der geplanten Anlage wird ein nach dem Stand der Technik ausgerüsteter Platz den Betrieb in einem Markt aufnehmen, der stetig wächst. Die Nachfrage nach Schrott und Metallen steigt international kontinuierlich an. Durch die bestehende Kundschaft der RTB AG und der Schrott Wetzel GmbH ist gewährleistet, dass keine Überkapazitäten entstehen werden. Dies ist auch damit zu begründen, dass Schrotte und Metalle nicht produziert werden müssen, sondern bereits anfallen.

Der Standort ist aufgrund seiner verkehrstechnischen Anbindung gewählt worden. Die Anlage ist sowohl per Schiff, Bahn und Lkw zu erreichen. Damit ist es gewährleistet, dass Schrott und Metalle sowohl im Input als auch im Output zu wirtschaftlichen Transporteinheiten zusammengefasst werden können. Schiff und Bahn ermöglichen eine höhere Transportkapazität als Lastkraftwagen (Lkw) und verringern somit die Belastung der Umwelt hinsichtlich Lärm, Erschütterung, Staub und CO₂.

4.4 Verkehrsgrundlagen

Die geplante Anlage befindet sich in einem ausgewiesenen Hafengebiet. Die direkten Nachbarn sind Betriebe, die bereits jetzt einen Umschlag per Schiff, Bahn und Lkw haben. Das Verkehrsregime des Hafens gibt die Zufahrt auf der Straße von Süden und die Wegfahrt nach Norden vor.

4.4.1 Verkehrssituation ohne Vorhaben

Die geplante Anlage liegt im Birsfelder Hafen und ist durch die Linien 70 und 80 der Autobus AG Liestal auch durch den ÖPNV erschlossen.

Es ist davon auszugehen, dass der DTV (Durchschnittliche tägliche Verkehrsbelastung) in den kommenden Jahren, auch ohne das geplante Vorhaben,

wachsen wird. Daher hat das Vorhaben eine untergeordnete Bedeutung für das Verkehrsaufkommen.

Ferner gilt es zu betrachten, dass der bisher an dem Standort durchgeführte Fassumschlag der Petroplus Tankstorage AG nicht mehr stattfinden wird. Das geplante Vorhaben prognostiziert durchschnittlich ca. 6,6 täglichen Lkw-Bewegungen / Tag.

4.4.2 Eigenschaften des Vorhabens

Der Standort der geplanten Anlage ist bereits über öffentliche Verkehrswege vollständig erschlossen. Für die Mitarbeiter der RTB AG werden auf dem Betriebsgelände 8 Pkw Stellplätze bereitgehalten.

Der Anlieferverkehr findet auf der Straßenseite vorwiegend tagsüber statt. Schiffs- und Bahnverkehr kann es rund um die Uhr geben.

Bei einer jährlichen Leistung von 120.000 Tonnen Schrott und Metallen können die Input- und Outputströme wie folgt kalkuliert werden:

Tabelle 4-2: Input- und Outputströme der geplanten Anlage nach Verkehrsweg

Verkehrsweg	Input (%)	Output (%)
Straße	20	0
Schiff	40	50
Bahn	40	50

Bei einer durchschnittlichen Beladung von 20 t pro Fahrzeug ergeben sich somit ca. 2.400 Fahrzeugbewegungen pro Jahr (inkl. Leerfahrten). Bei geplanten 280 Betriebstagen pro Jahr ergibt sich der durchschnittliche tägliche Lkw Verkehr zu ca. 6,6 Lkw-Bewegungen / Tag. Für eine konservative Abschätzung (Berücksichtigung von Stoßzeiten, wirtschaftlicher Situation, etc.) werden maximal 15 Lkw-Bewegungen / Tag prognostiziert.

Es ist davon auszugehen, dass durch die geplante Anlage keine relevante Mehrbelastung entsteht, sondern dass der status quo verkehrstechnisch erhalten bleibt.

4.5 Rationelle Energienutzung

Den wesentlichen Stromverbraucher der geplanten Anlage stellt die Schrottschere dar. Die gesamt installierte Leistung der Schrottschere beträgt rund 540 kW. Bei einer Scherleistung von 70 t / h ergibt sich somit ein Energiebedarf von ca. 8 kWh / t. Bei einer Gesamtscherleistung von 96.000 t / a lässt sich der jährliche Energiebedarf der Schrottschere mit 768.000 kWh / a beziffern.

Mit einem CO₂-Äquivalentemissionsfaktor von 670 g / kWh ergibt sich 514,5 t CO₂-Äquivalent pro Jahr für die Schrottschere.

Da die Schrottschere elektrisch betrieben wird, ist diese Betrachtung nicht für eine Vor-Ort Betrachtung heranzuziehen, weil die CO₂-Ausstoß nicht am Standort geschieht.

Für die Bagger und Flurförderfahrzeuge ergibt sich die folgende Betrachtung:

Tabelle 4-3: CO₂-Ausstoß der Flurförderfahrzeuge

Gerät	Verbrauch ² (l / h)	Betriebszeit (h / d)	Gesamtverbrauch ³ (l / a)	CO ₂ -Äquivalent ⁴ (t / a)
Sennebogen 835 (2 Stück)	22	4,67 6	28.770 36.960	76,8 98,7
Sennebogen 825 (1 Stück)	20	2	11.200	29,9
Stapler (3 Stück, 2 im Freien, 1 in der Halle)	10	je 1	je 2.800	je 7,5
Gesamt			85.330	227,9

In der Gesamtbetrachtung fließen noch weitere Verbraucher (Kleingeräte wie z.B. die Alligatorschere oder auch die EDV) mit ein, die hier jedoch aufgrund der Verhältnismäßigkeit nicht aufgeführt werden.

Konservativ abgeschätzt entwickelt die geplante Anlage einen CO₂-äquivalenten Ausstoß von rund 800 t pro Jahr (514,5 t + 227,9 t = 742,4 t → 800 t).

Zum Vergleich: Ein durchschnittlicher Schweizer verursacht einen jährlichen CO₂ Ausstoß von 5,8 t.

Eine mögliche Strategie zur Verbesserung der Bilanz liegt im Umrüsten der Motoren auf Biodiesel, die an dieser Stelle zunächst nicht weiter betrachtet wird, weil ein Leistungsverlust eintritt. Es ist geplant, die Abwärme der Schrottschere z.B. zur Warmwasserbereitstellung zu nutzen.

² Geschätzt

³ 280 Arbeitstage pro Jahr

⁴ 1 Liter Diesel wird mit 2,67 kg CO₂-Äquivalent kalkuliert

4.6 Beschreibung der Bauphase (Baustelle)

Für die Errichtung des geplanten Vorhabens sind im wesentlichen drei Bauphasen relevant:

- I) Rückbau der Halle C, des Tankbassins VII und von Gleisanlagen (nicht Gegenstand dieser Hauptuntersuchung)
- II) Oberflächenbefestigung (siehe Anhang 10-5)
- III) Errichten einer Lärmschutzwand (siehe Anhang 10-6.6), Errichten einer Schutzwand (siehe Anhang 10-6.6), Aufstellen und Betreiben eines Transformators, Fundamentieren und Installation der Schrottschere, Installation der Waage, Errichtung der Lagerboxen

Die wesentlichen Arbeitsvorgänge beim Rückbau werden sein:

- Sichern des Abbruchbereichs
- Abbrechen
- Zwischenlagern des Rückbaumaterials an Ort und Stelle
- Teilweises Aufbereiten des Rückbaumaterials vor Ort (z.B. zum Verfüllen des ehem. Tankbassins)
- Teilweises Verladen des Rückbaumaterials auf Lkw zum Abtransport

Aus diesen o.g. Punkten ergeben sich die wesentlichen Einflüsse auf die Umwelt zu:

- Staubentwicklung,
- Lärmemissionen, und
- Erschütterungsemissionen während der Abbruch-, Aufbereitungs-, Verlade- und Abtransportvorgänge.

Um Risiken zu minimieren werden folgende Maßnahmen empfohlen:

- Persönliche Schutzausrüstungen (Schutzhelm, Schutzbrillen, bei Bedarf Schutzanzug, bei Bedarf Atemschutz, Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Gehörschutz)
- Bei Bedarf Befeuchtung während der Abbruch-, Aufbereitungs- und Verladetätigkeiten
- Bei Bedarf abplanen der Lkw beim Abtransport
- Minimieren der Abwurfhöhen beim Verladen des Bauschutts

Im Vorfeld zu den Abbrucharbeiten werden die Halle C und das Tankbassin fachkundlich auf mögliche Altlasten beurteilt, um so frühzeitig auf die zu erwartenden Qualitäten des Rückbaumaterials schließen zu können. Über die Ergebnisse wird das AUE informiert werden.

Zum Zeitpunkt der Erarbeitung dieser Hauptuntersuchung lag noch kein Rückbaukonzept vor. Mit dem zu erstellenden Leistungsverzeichnis für das Rückbaukonzept werden alle Belange für diese Maßnahme im Vorfeld mit dem AUE abgestimmt. Es wird nur ein solches Unternehmen mit dem Rückbau beauftragt, das einschlägige Erfahrung in diesem Baubereich hat. Dieses Unternehmen wird auch die fachgerechte Verwertung des Rückbaumaterials (z.B. des Bauschutts) veranlassen.

Nach den Rückbauarbeiten muss die Oberfläche den neuen Anforderungen entsprechend befestigt und entwässert werden. Hierzu wird die Fläche derart ausgeführt werden, dass sie einer Belastung eines SLW 60⁵ entspricht.

Im Zuge der Fundamentierung der Schrottschere werden voraussichtlich die folgenden Maßnahmen ergriffen:

- Errichten einer Stahlträgerkonstruktion im Fundamentbereich der Schrottschere
- Ausbetonieren dieser Stahlträgerkonstruktion
- Aufsetzen der Federdämpfungselemente für die Schrottschere

Die Errichtung der Lärmschutz-, Schutz- und Lagerboxenwände wird in Megablocbauweise (oder vergleichbar) ausgeführt werden. Detaillierte Angaben hierzu können dem Anhang 10-6.6 entnommen werden.

Weitere Baumaßnahmen sind nicht geplant.

⁵ SLW 60 (Scherlastwagen) entspricht einer Gesamtlast von 600 kN und eine Radlast von 100 kN.

Anlage 5

Auswirkungen des Vorhabens auf die Umwelt

5 Auswirkungen des Vorhabens auf die Umwelt

5.1 Luftreinhaltung und Klimaschutz

5.1.1 Luftreinhaltung

Staub

Die Anlage der RTB AG dient der Behandlung, der Lagerung und dem Umschlag von Schrott und Metallen. Insgesamt betrachtet ist der Betrieb bezüglich Staub als emissionsarm einzustufen, so dass keine Belästigungen oder schädliche Auswirkungen für das Umfeld zu befürchten sind.

Abgas

Für den Betrieb der Anlage sind u.a. auch mobile Geräte (Bagger, Stapler) vorgesehen. Diese sind dem Stand der Technik nach ausgerüstet und werden mit Partikelfilter ausgestattet.

Der Antransport der Materialien erfolgt teilweise durch Lastkraftwagen. Für den Transport mit Lastkraftwagen können durchschnittlich ca. 6,6 Lkw-Bewegungen / Tag abgeschätzt werden.

Es ist davon auszugehen, dass durch die geplante Anlage keine relevante Mehrbelastung entsteht, sondern dass der Status Quo verkehrstechnisch erhalten bleibt, insbesondere da der Kleinanlieferverkehr durch private Pkw eine untergeordnete Rolle spielt.

Es kann davon ausgegangen werden, dass durch den bestimmungsgemäßen Betrieb der Anlage und unter Einhaltung der nachfolgenden beschriebenen Abgasminderungsmaßnahmen keine schädlichen Umweltauswirkungen hervorgerufen werden.

Abgasminderungsmaßnahmen

Um die Motoremissionen so gering wie möglich zu halten, werden nachfolgend aufgelistete Maßnahmen durchgeführt:

- Die zum Einsatz kommenden Maschinen und Geräte werden regelmäßig gewartet.
- Die zum Einsatz kommenden Geräte (Mobilbagger und Stapler) entsprechen dem Stand der Technik.
- Die Lkw-Fahrer werden angewiesen, die Betriebszeit der Motoren auf dem Betriebsgelände so kurz wie möglich zu halten.

Geruch

In der Anlage werden hauptsächlich Eisen- und Nichteisenschrotte gehandhabt. Hierbei handelt es sich um geruchsneutrale Schrotte und Metalle. Sollten dennoch Gerüche entstehen werden geeignete Maßnahmen ergriffen, die eine Geruchsausbreitung abstellen. Daher ist nicht mit einer relevanten Geruchsbelastung zu rechnen.

Geruchsminderungsmaßnahmen

Um die möglichen Gerüche so gering wie möglich zu halten, werden folgende Maßnahmen ergriffen:

- Die angelieferten Schrotte und Metalle werden nach geruchsemittierende Abfällen untersucht. Besteht ein Verdacht, wird die betroffene Fraktion aussortiert und in einem geeigneten Behältnis zwischengelagert. Bei größeren geruchsintensiven Abfallmengen wird die Annahme verweigert.
- Sollten während des Betriebs geruchsemittierende Abfälle aufgefunden werden, sind diese umgehend einer Verwertung oder Beseitigung zu zuführen.

5.1.2 Klimaschutz

Erzeugnisse, Stoffe und Verfahren, die den Ozongehalt der Stratosphäre belasten kommen bei der geplanten Anlage in Form von dieselbetriebenen Flurförderfahrzeugen vor. Deren CO₂-Äquivalent lässt sich wie folgt abschätzen:

Tabelle 5-1: CO₂-Ausstoß der Flurförderfahrzeuge

Gerät	Verbrauch ⁶ (l / h)	Betriebszeit (h / d)	Gesamtverbrauch ⁷ (l / a)	CO ₂ -Äquivalent ⁸ (t / a)
Sennebogen 835 (2 Stück)	22	4,67 6	28.770 36.960	76,8 98,7
Sennebogen 825 (1 Stück)	20	2	11.200	29,9
Stapler (3 Stück, 2 im Freien, 1 in der Halle)	10	je 1	je 2.800	je 7,5
Gesamt			85.330	227,9

⁶ Geschätzt⁷ 280 Arbeitstage pro Jahr⁸ 1 Liter Diesel wird mit 2,67 kg CO₂-Äquivalent kalkuliert

5.2 Lärmschutz und Erschütterungen

Das geplante Gelände befindet sich gemäß Zonennutzungsplan in einem Industrie- und Gewerbegebiet mit der Lärmempfindlichkeitsstufe IV (siehe Anhang 10-3).

Beim Umschlag und der Behandlung von Eisen- und Nichteisenschrotten entstehen Lärmemissionen durch Lade-, Separier- und Schervorgänge.

Zur Ermittlung der Schallemissionen und -immissionen wurde das Ingenieurbüro Aegerter & Bosshardt AG, Hochstraße 48, 4002 Basel beauftragt.

Die Untersuchung (siehe Anhang 10-4) kommt zu dem Ergebnis, dass die maximal zulässigen Belastungsgrenzwerte gemäß LSV sowohl während des Tag- als auch Nachtzeitraums an den betrachteten Immissionsorten eingehalten werden können, wenn die folgenden Maßnahmen getroffen werden:

- Lärmschutzwand (L-förmig), die die Schrottschere unmittelbar abschirmt und 6 m hoch ist
- Lärmschutzwand entlang der nord-östlichen Parzellengrenze (zum Rhein hin) mit einer Höhe von 8 m
- Lärmschutzwand entlang der nord-westlichen Parzellengrenze mit einer Höhe von 8 m

Die schalltechnische Situation der Anlage ist daher als verträglich mit den Schutzziele des Immissionsschutzes einzustufen.

Erschütterungsrelevante Vorgänge sind im wesentlichen die Abkippvorgänge von Lkw, die Verladetätigkeiten des gescherten Schrotts und der Schervorgang selbst. Die Schrottschere wird auf Federdämpfungselementen gelagert. Diese sind auf einem Fundament aus Beton und Stahlträgerprofilen gelagert. Somit sind von der Schrottschere keine wesentlichen Erschütterungen auf die Bauwerke und Schutzgüter in unmittelbarer Umgebung zu erwarten.

Die Mitarbeiter der RTB AG sind angewiesen beim Verladen von Schrott und Metallen die Abwurfhöhen möglichst gering (< 1 m) zu halten, um so unnötige Lärm- als auch Erschütterungsbelastungen zu vermeiden.

Im Rahmen des Rückbaukonzepts wird die Baulärm-Richtlinie Anwendung finden. Da das Rückbaukonzept nicht Gegenstand dieser Hauptuntersuchung ist, wird auf eine weitere Betrachtung an dieser Stelle verzichtet.

5.3 Schutz vor nichtionisierenden Strahlungen

Der zu errichtenden Transformator stellt die einzige relevante Quelle nichtionisierender Strahlung dar. Bei der Aufstellung des Transformators werden die geltenden Bestimmungen der NISV (Verordnung über den Schutz vor nichtionisierender Strahlung) eingehalten. Es befinden sich keine ständigen Arbeitsplätze in unmittelbarer Nähe zum Transformator. Daher sind keine Gefährdungen der Schutzgüter – insbesondere der Mitarbeiter zu besorgen. Die Aufstellung und Installation wird von einer fachkundigen Firma durchgeführt. Die empfohlenen Wartungsintervalle werden ebenfalls durch eine Fachfirma durchgeführt und dokumentiert werden.

5.4 Gewässerschutz

Im Rahmen der Oberflächenbefestigung und Entwässerung des Betriebsgeländes (siehe Anhang 10-5) ist sichergestellt, dass keine negativen Auswirkungen auf Grundwasser oder Oberflächengewässer, bzw. den Wasser- und Uferlebensraum zu besorgen sind.

5.4.1 Abwasser

Standortverhältnisse

Die Baurechtsparzelle wurde bisher von der Petroplus Tankstorage AG für den Umschlag von Mineralölprodukten genutzt. Daher besteht bereits ein entsprechendes Entwässerungssystem.

Die Oberflächen- und Entwässerungsplanung wurde von dem Ingenieurbüro Aegerter & Bosshardt AG, Basel, Möhlin erstellt, welche dem Anhang 10-5 entnommen werden kann.

Auszugsweise wird im Folgenden aus dieser Planung zitiert:

Geplante Befestigung

„Die Entwässerungseinrichtungen waren so zu platzieren, dass sie nicht im Bereich gelagerter Güter liegen. So werden Beschädigungen vermieden und es ist ein guter Zugang für Unterhaltsarbeiten gewährleistet. Um eine gute Qualität für den vorgesehenen Betonbelag zu erreichen, musste eine wohl geneigte, aber ebene Platzoberfläche erzielt werden. Wo dies nicht möglich war, wird ein bituminöser Belag als Platzbefestigung eingesetzt.

Zwischen Halle A und Arealabschlusswand rheinseitig wird der Platz mit einem Betonbelag befestigt. Dieser ist in drei ebenen Teilflächen, die in Bahnen herstellbar sind, geplant.

- Beton generell unbewehrt mit hoher Qualität, bewehrte Platten im Bereich unterirdischer Einbauten wie Kammer Becken, Heizöltank mit Schacht und ungünstig gelegener Schachtabdeckungen
- Belag wird im Lager-/Verarbeitungsbereich mit Stahlplatten geschützt.
- Im Bereich der Einfahrt stellen Camionwaage, Halle B und Anschluss an den Betonbelag viele Zwangspunkte dar, die eine gewölbte Ausbildung der Belagsoberfläche erfordern. Diese werden mit einem hochwertigen Asphaltbelag befestigt.“

Geplante Entwässerung

„Die infolge Abbruch der Halle C und des Tankbassins nicht mehr benötigten Entwässerungseinrichtungen werden kassiert und verfüllt.

Beim Entwurf der benötigten Entwässerungsanlagen wurde darauf geachtet, die bestehenden, vor allem den Anschluss an die Cisterna-Leitung, weiter nutzen zu können. Die Anlagen bestehen aus folgenden Elementen:

Für Platzwasser aus dem Bereich Schrottlager:

- neue Einlaufschächte/Schlammsammler rheinseitig von aussen zugänglich, neue Einlaufschächte/Schlammsammler im Bereich der Verkehrsflächen. Die Einläufe liegen alle ausserhalb des Lager- und Verarbeitungsbereiches
- neue Ableitung der Einläufe auf der Rheinseite zum bestehenden KS 27
- Anschluss der neuen Einläufe längs Halle A an das bestehende Zementrohr (Inlinersaniert)
- Einläufe der Waage sowie zwischen Halle A und B bestehend resp. angeschlossen an die bestehende Ableitung
- bestehende Sammelleitungen von KS 27 und KS 44 bis zum Anschluss an die Cisterna-Kanalisation
- Einbau Ölabscheideanlage in die Sammelleitung zwischen KS 1 und 3 mit Möglichkeit die Zulaufleitungen über einen Schieber im Schlammfang abzusperren.

Für Platzwasser aus dem Verkehrsbereich:

- neue Einlaufschächte/Schlammsammler rheinseitig von aussen zugänglich
- neue Anschlussleitung der Einläufe auf der Rheinseite zur bestehenden Ableitung in den Rhein
- Anschluss eines Einlaufs vor Halle A an die bestehende Dachwasserleitung
- Für alle vorgenannten Einläufe wird die bestehende Ableitung in der Rhein genutzt.

Die Disposition der rheinseitig angeordneten Schlammsammler konnte in Absprache mit den Rheinhäfen des Kantons Basel-Landschaft und der Konzessionierten Hafensbahn des Kantons Basel-Landschaft so gewählt werden, dass diese teilweise auf Areal der Hafensbahn zu liegen kommen und so die Arealabschlusswand zur best möglichen Ausnutzung der Parzellenfläche unmittelbar an die Parzellengrenze anschliessen kann.“

Neben dem häuslichen Abwasser aus dem Bereich der Sozial- und Büroanlagen (diese werden über den Bestand entwässert) sind keine weiteren, die Umwelt belastenden Abwässer zu erwarten.

Die Lagerung von Schrott und Metallen (Späne mit anhaftenden Emulsionen), denen wassergefährdende Stoffe anhaften können, findet ausschließlich in der Halle B statt. Die Oberflächenbefestigung ist hier derart ausgebildet, dass keine verschmutzten Abwässer in den Untergrund gelangen können. Austretende Emulsionen werden über die geneigte Oberfläche der Box in einen Sumpf geleitet, der bei Bedarf fachgerecht entleert wird. Somit ist eine Vermischung mit der Schmutzwasserkanalisation vermieden.

Die fachgerechte Entleerung (Abpumpen des Sumpfes) und Entsorgung der abgepumpten Emulsionen wird durch eine externe Fachfirma übernommen.

Meteorwasser der Dachflächen wird bereits im Bestand über Regenrinnen versickert oder in den Rhein geleitet.

5.5 Bodenschutz

Die geplante Oberflächenbefestigung des Betriebsgeländes (siehe Anhang 10-5) sieht vor, das gesamte Areal mit Betonplatten, bituminösen- oder Betonbelag zu befestigen. Es sind daher keine unversiegelten Flächen geplant.

Eine weitere Betrachtung wird daher hier nicht geführt.

5.6 Altlasten

Das Geotechnische Institut AG, Hochstrasse 48, 4002 Basel hat mit dem Bericht zur Technischen Untersuchung vom 19.07.2007 nachgewiesen, dass das Projektareal als leicht belasteter Standort gilt, der aber nicht sanierungsbedürftig ist. Da dieser Bericht dem Amt für Umweltschutz und Energie (Abteilung Altlasten) bereits vorliegt, wird eine weitere Betrachtung hier nicht geführt.

Im Rahmen des Rückbaus der Halle C und des Tankbassins VII werden im Vorfeld die zuständigen Abteilungen des AUE benachrichtigt. Sollten Altlasten in der Bausubstanz gefunden werden, werden diese durch die mit dem Rückbau beauftragte Firma ordnungsgemäß entsorgt werden.

5.7 Abfälle, umweltgefährdende Stoffe

Abfälle, die umweltgefährdende Stoffe enthalten können, sind hauptsächlich in Form von Anhaftungen möglich. Insbesondere gilt dies für die Späne. Ferner können die Kabel, die Öl, Kohlenteer oder andere gefährliche Stoffe beinhalten, und Altbatterien hierzu gezählt werden.

Die Lagerung dieser Abfälle findet ausschließlich in bauartzugelassenen Behältern statt. Eine beispielhafte Darstellung solcher Behälter der Altbatterielagerung befindet sich in Kapitel 4.1.

5.8 Umweltgefährdende Organismen

Im Rahmen des geplanten Vorhabens kommen weder umweltgefährdende Organismen zum Einsatz, noch ist eine unabsichtliche Freisetzung zu erwarten.

5.9 Störfallvorsorge

Die geplante Anlage fällt unter die Störfallverordnung (StFV). Ein Störfall-/Sicherheitsbericht befindet sich in der Anlage 10-10.

5.10 Walderhaltung

Entfällt.

5.11 Naturschutz

Gemäß dem Kantonalen Nutzungsplan der Rheinhäfen Birsfelden und Muttenz ist als Grundlage auch § 15 Rheinuferzone des Zonenreglements des o.g. Nutzungsplans zu beachten. Die vorliegende Hauptuntersuchung hat diesen Bereich nicht vollumfänglich zum Gegenstand. Daher wird in diesem Zusammenhang auf das Gesuch im Rahmen des Umschlagplatzes verwiesen (siehe hierzu Kapitel 2).

Dennoch wird an dieser Stelle bemerkt, dass die ökologische Vernetzung durch die Gleisanlagen innerhalb des Hafensareals durch den Rückbau der privat genutzten Gleisanlagen nicht eingeschränkt wird, da die Hafengleisanlagen bestehen bleiben.

Hinsichtlich des § 6 Umgebungsgestaltung des o.g. Nutzungsplans sind zur Zeit keine Begrünungsmaßnahmen geplant, noch werden Grünflächen rückgebaut.

5.12 Landschafts- und Ortsbildschutz

Entfällt.

5.13 Kulturgüterschutz, Archäologie

Entfällt.

Anlage 6

Auswirkungen in der Bauphase

6 Auswirkungen in der Bauphase

6.1 Auswirkungen und Maßnahmen

Gemäß dem Baustellenmerkblatt beider Basel (Liestal, Stand Dezember 2005, siehe auch Anhang 10-8) sind die zu erwartenden Baumaßnahmen der Baumaßnahmestufe B zuzuordnen. Daraus ergeben sich nach zuvor genanntem Merkblatt die folgenden Maßnahmen:

- Alle Maschinen und Geräte sind nach Herstellerangaben zu unterhalten (inkl. Dokumentation gemäss Baurichtlinie Luft), zu bedienen und so einzusetzen, dass vermeidbare Luftemissionen verhindert werden.
- Bei mechanischen Arbeitsprozessen sind geeignete, der Baurichtlinie Luft entsprechende emissionsmindernde Maßnahmen (Benetzung, Absaugen etc.) zu treffen, damit keine sichtbaren Staubemissionen auftreten, die die Nachbarschaft beeinträchtigen könnten.
- Abbrüche und Rückbauten sind möglichst großstückig und mit geeigneter Staubbindung zu zerlegen.
- Strassen, die zum Anliefern und Abführen von Material dienen, sind entsprechend der Verschmutzung regelmäßig zu reinigen.
- Für Arbeitsgeräte mit 2-Takt- bzw. mit 4-Takt-Benzinmotoren ohne Katalysatoren ist Gerätebenzin nach SN 181 163 zu verwenden.
- Bei allen Arbeitsprozessen sind der Baurichtlinie Luft entsprechende Verfahren anzuwenden bzw. emissionsarme Stoffe und Produkte zu verwenden.
- Baumaschinen mit Dieselmotoren mit einer Leistung größer als 37 kW müssen ab Baubeginn mit einem Partikelfiltersystem gemäss den Empfehlungen der Filterliste (BUWAL, SUVA) oder bezüglich Emissionen gleichwertigen Filtern betrieben werden.
- Der Unternehmer hat eine vollständige Liste für sämtliche auf der Baustelle eingesetzten Fahrzeuge, Maschinen und Geräte einzureichen, welches Herstellungsjahr, Motorenart und -leistung und deren Ausrüstung mit einem Partikelfilter aufzeigt.
- Die Ausfahrten ins öffentliche Straßennetz sind mit wirkungsvollen Schmutzschleusen zu versehen.

Hinsichtlich der Arbeitsgeräte wird angemerkt, dass diese außerhalb der Betriebszeiten nicht in der Nähe des laufenden Betriebs der Petroplus Tankstorage AG auf dem benachbarten Gelände abgestellt werden. Insbesondere für Arbeitsgeräte mit Benzinmotoren sind ggf. Bewilligungen einzuholen.

Im wesentlichen sind für die Realisierung des Vorhabens die folgenden Baumassnahmen notwendig:

- I) Rückbau der Halle C, des Tankbassins VII und von Gleisanlagen (nicht Gegenstand dieser Hauptuntersuchung)
- II) Oberflächenbefestigung
- III) Errichten einer Lärmschutzwand, Errichten einer Schutzwand, Aufstellen und Betreiben eines Transformators, Fundamentieren und Installation der Schrottschere, Installation der Waage, Errichtung der Lagerboxen

Beim ebenerdigen Rückbau der Halle C werden ca. 5.000 m³ Rückbaumaterial aus typischen Abfallarten einer Industrie- und Lagerhalle entstehen. Im wesentlichen sind dies mineralische Materialien, aber auch Stähle aus den Bewehrungen und im geringeren Umfang Kunststoffe, Holz und Glas. Dieses Rückbaumaterial kann teilweise benutzt werden, um die wannenförmige Ausbildung der Einfassung des Tankbassins VII zu verfüllen, sofern es dafür geeignet ist, was im Zuge der Rückbauarbeiten festgelegt wird.

Die Lagertanks bestehen nahezu ausschließlich aus Metallen, sind jedoch voraussichtlich mit PCB und Bleimening beschichtet. Hierfür wird daher im Rahmen des zu erarbeitenden Rückbaukonzeptes (nicht Gegenstand dieser Hauptuntersuchung) das Vorgehen zum Rückbau erläutert werden.

Die Gleisanlagen bestehen im wesentlichen aus den Gleisen, Schotter und den Schwellen. Im Vorfeld wird die ggf. vorhandene Belastung dieser Elemente bestimmt und einer fachgerechten Entsorgung zugeführt werden.

Es wird gewährleistet, dass die Baurichtlinie Luft (BauRLL) und die Baulärm-Richtlinie eingehalten wird. Dies ist jedoch nicht Gegenstand dieser Hauptuntersuchung.

6.2 Umweltbaubegleitung

Im Rahmen des Verfahrens muss geklärt werden, ob und in welchem Umfang die Umweltbaubegleitung erfolgt.

Anlage 7

Mehrstufige UVP

7 Mehrstufige UVP

Gemäß der konferenziellen Aussprache vom 14. August 2007 ist keine mehrstufige UVP notwendig. Diese Position entfällt daher.

Anlage 8

Maßnahmen

8 Maßnahmen

8.1 Vorgesehene Maßnahmen

Die nachfolgende Tabelle gibt eine Übersicht über die zuvor dargestellten Umweltschutzmaßnahmen:

Tabelle 8-1: Übersicht der Maßnahmen

Pos.	Kurzbezeichnung	Art der Maßnahme	
		Vorgesehene Maßnahme	Weitergehende Maßnahme
Lu-1 (Luft-1)	Abgasbekämpfung: Flurförderfahrzeuge mit Partikelfiltern ausrüsten	X	
Lu-2	Regelmäßige Wartung der Maschinen und Geräte	X	
Lu-2	Bedarfsweise kurze Betriebszeiten der Maschinen und Geräte	X	
Ge-1 (Geruch-1)	Strikte Eingangskontrolle auf geruchsemittierende Abfälle	X	
Lä-1 (Lärm-1)	Lärmschutzwand (L-förmig) im Bereich der Schrottschere	X	
Lä-2	Lärmschutzwand entlang der nord-östlichen Parzellengrenze	X	
Lä-3	Lärmschutzwand entlang der nord-westlichen Parzellengrenze	X	
Lä-4	Abwurfhöhen gering (< 1 m) halten	X	
Er-1 (Erschütterung-1)	Fundamentierung der Schrottschere auf Federdämpfungselementen	X	
Er-2	Abwurfhöhen gering (< 1 m) halten	X	
NIS-1 (Nicht ionisierende Strahlung-1)	Aufstellung des Transformators gemäß NISV	X	

Pos.	Kurzbezeichnung	Art der Maßnahme	
GW-1 (Grundwasser-1)	Dem Bedarf und der Anforderung angepasste Oberflächen- und Entwässerungsausgestaltung	X	
GW-2	Abscheideranlage	X	
GW-3	geschlossenes System im Bereich der emulsionsanhaftenden Spänelagerung	X	
BP-1 (Bauphase-1)	Baumaßnahmen gemäß Baustellenmerkblatt ausführen	X	

8.2 Weitergehende Maßnahmen nach Artikel 10 b Absatz 2 Buchstabe c USG

Es ist nicht davon auszugehen, dass durch die geplante Anlage verbleibende Belastungen entstehen. Eine weitere Betrachtung wird daher nicht geführt.

Anlage 9

Schlussfolgerungen

9 Schlussfolgerungen

Die Rohstoff Terminal Basel AG (RTB), Hafenstraße 92, 4127 Birsfelden plant die Errichtung und den Betrieb einer Anlage zur Behandlung, zur Lagerung und zum Umschlag von Schrott und Metallen.

Die relevante umweltbelastende Emission stellt bei dieser Anlage der Lärm dar. Mit den geplanten Lärmschutzmaßnahmen wird jedoch gewährleistet, dass die Belastungsgrenzwerte gemäß LSV (Lärmschutzverordnung) eingehalten werden. Daher ist die schalltechnische Situation der Anlage als verträglich mit den Schutzzielen des Lärmimmissionsschutzes einzustufen.

Darüber hinaus sind durch die geplante Anlage keine relevanten Umweltbelastungen zu erwarten und es ist davon auszugehen, dass sowohl die Errichtung als auch der Betrieb der Anlage den gesetzlichen Anforderungen des Umweltrechts entspricht.

Aufgestellt durch:

Dr.-Ing. Uwe Görisch GmbH

i.A. Dipl.-Ing. Jens-Uwe Herrmann

Karlsruhe, den 22. November 2007