

04.01 Anlagen- und Verfahrensbeschreibung
zum Antrag gemäß § 16 (1) BImSchG für die geplante Er-
höhung der Schlachtkapazität

Westfleisch SCE mbH - Fleischcenter Coesfeld

Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeines	3
2. Gegenstand der Änderung.....	3
3. Angaben zum Standort.....	4
3.1 Standort der Anlage	4
3.2 Bauplanerische Beurteilung	5
3.3 Altlasten.....	5
4. Anlagenkapazität und Betriebszeiten.....	6
5. Betriebsbeschreibung.....	6
5.1 Betriebseinheiten der Gesamtanlage.....	6
5.2 BE11 - Wartestall	7
5.3 BE12 - Schlachtung.....	8
5.4 BE13 - Kuttellei	9
5.5 BE14 - Nebenprodukte	9
5.6 BE15 - Abluftbehandlung.....	10
5.7 BE21- Kühlraumtrakt.....	10
5.8 BE22 - Zerlegung.....	10
5.9 BE31 - Energiezentrale	11
5.10 BE32 - Gefahrstofflager	11
5.11 BE33 - Wasserversorgung.....	12
5.12 BE34 - Leergut	12
5.13 BE35 - Anlagen für Fahrzeuge	12
5.14 BE40 - Kälteanlage 1	13
5.15 BE51 – Abwasservorbehandlung.....	14
5.16 BE60 - Personal- und Sozialbereiche	14

1. Allgemeines

Die Fa. Westfleisch SCE mbH betreibt in 48653 Coesfeld, Stockum 2 eine Anlage zum Schlachten von Tieren. Auf Basis der aktuellen immissionsschutzrechtlichen Genehmigung dürfen derzeit 6.600 t Lebendgewicht je Woche behandelt werden.

Die bestehende Anlage ist der Nr. 7.2.1 (G/E)¹ und Nr. 10.25 (V)² aus Anhang 1 der 4. BImSchV zugeordnet. Es handelt sich zudem um eine Anlage nach Artikel 10 in Verbindung mit Anhang I der Richtlinie 2010/75/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 24. November 2010 über Industrieemissionen (Kennzeichnung Spalte d: „E“).

Darüber hinaus ist die Anlage unter Nr. 7.13.1 der Anlage 1 des Gesetzes über die Umweltverträglichkeitsprüfung (UVP) in seiner aktuellen Fassung mit einem „A“ gekennzeichnet. Mit Bezug auf § 3c UVP ist zunächst im Rahmen einer allgemeinen Vorprüfung des Einzelfalls zu Prüfung, ob eine Umweltverträglichkeitsprüfung (UVP) für das Vorhaben durchzuführen ist.

Westfleisch plant eine Erhöhung der Schlachtmengen auf 9.450 t Lebendgewicht je Woche. Auf Grund der geplanten Änderungen ist die Stellung eines Antrages auf Genehmigung gemäß § 16 Abs. 1 Bundes-Immissionsschutzgesetz (BImSchG) erforderlich.

2. Gegenstand der Änderung

Gegenstand der Änderung ist die Kapazitätserhöhung der Schlachtmenge von derzeit 6.600 t Lebendgewicht je Woche (55.000 Schweine je Woche bei 120 kg/Schwein) auf 9.450 t Lebendgewicht pro Woche (70.000 Schweine/Woche bei 135 kg/Schwein).

Die Produktion der zusätzlichen Schlachtmenge kann über eine verlängerte Betriebs- und Produktionszeit sowie organisatorischen Maßnahmen mit den bestehenden Anlagen realisiert werden. Daher wird eine Änderung der Produktionszeit der Schlachtung um 1 Stunde von 3-22 Uhr, von Montag bis Samstag beantragt.

Mit der Erhöhung der Schlachtmenge werden baulichen Änderungen auf dem Betriebsgelände beantragt und im Folgenden aufgezählt:

- Erstellung einer zusätzlichen Werkszufahrt über die Borkenerstraße
- Erstellung eines neuen Werksschutzgebäudes
- Erstellung einer Lärmschutzwand entlang der Borkenerstraße
- Erstellung von Park- und Stellplätzen für LKW und PKW sowie eines Aufenthaltsgebäudes
- Verlegung des Sichtschutzwalls
- Erstellung von Verkehrsflächen sowie LKW-Lade- und Abstellplätzen
- Errichtung einer unterirdischen Rigole für das anfallenden Niederschlagswasser

Die Bauanträge für die baulichen Änderungen sind in den vorliegenden Antragsunterlagen konzentriert.

¹ Anlagen zum Schlachten von Tieren mit einer Kapazität von 50 Tonnen Lebendgewicht oder mehr je Tag

² Kälteanlagen mit einem Gehalt an Kältemittel von 3 Tonnen Ammoniak oder mehr

3. Angaben zum Standort

3.1 Standort der Anlage

Der Betriebsstandort der Westfleisch SCE mbH – Fleischcenter Coesfeld befindet sich im westlichen Randbereich von der Stadt Coesfeld an der Straße Stockum 2. Östlich bis nördlich wird das Betriebsgelände von der Straße Stockum begrenzt. Im Westen angrenzend befinden sich landwirtschaftliche Fläche. Südlich und südöstlich des Anlagengeländes sind Gewerbebetriebe zu finden (siehe Abbildung 1).

Die nächstgelegenen Wohngebiete sind die östlich bis südöstlich des Betriebsgeländes gelegenen Randbereiche der Stadt Coesfeld. Weitere Wohnnutzungen sind im unmittelbaren Umfeld der Anlage verstreut gelegenen Einzelgehöften zu finden. Das weitere Umfeld der Anlage ist durch die landwirtschaftliche Nutzung mit einzelnen Gehöften geprägt.



Abbildung 1: Luftbild mit dem Betriebsstandort der Westfleisch SCE mbH in Coesfeld (Quelle: geoportal.nrw 11.07.2025)

Das Betriebsgelände selbst ist durch eine industrielle Nutzung mit größtenteils versiegelten und überbauten Flächen gekennzeichnet. Das nächstgelegene FFH-Gebiet (DE-4008-301 *Berkel*) und Naturschutzgebiet (NSG) *Berkelaue* befindet in ca. 300 m Entfernung in östlicher Richtung zum Betriebsgelände sowie entlang des Flusses *Berkel*. Das nächstgelegene Landschaftsschutzgebiet (LSG) zum Betriebsgelände befindet sich ca. 900 m in südöstlicher Richtung (LSG Huensberg-Monenberg) sowie ca. 1,4 km in nördlicher Richtung (LSG *Brink*).

Die nachfolgende Abbildung zeigt das Werksgelände mit den Anlagenbereichen, die von der geplanten Änderung betroffen sind.

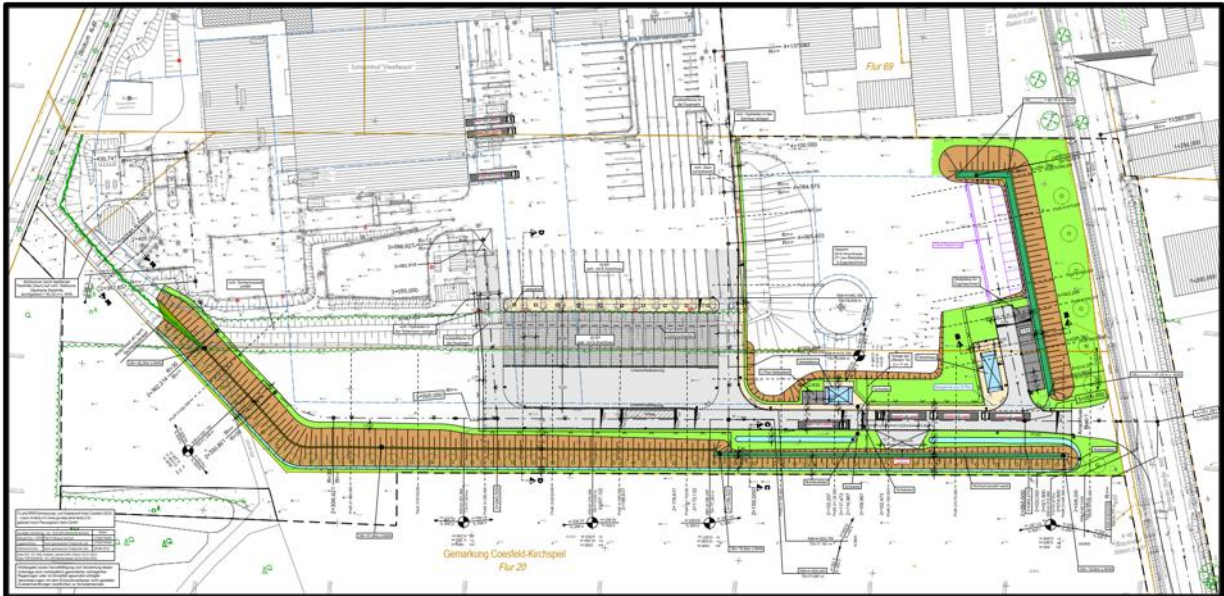


Abbildung 2: Auszug aus dem Werkslageplan der Westfleisch SCE mbH in Coesfeld (Darstellung der geplanten Änderungen)

3.2 Bauplanerische Beurteilung

Für die Fläche der Westfleisch SCE mbH gilt der durch die Stadt Coesfeld festgesetzte rechtskräftige Bebauungsplan Nr. 82a „Heerdmer Esch Erweiterung“.

Im Bebauungsplan Nr. 82a vom 07.11.2024 ist der gesamte Geltungsbereich als „Sonstiges Sondergebiet“ (SO) mit der Zweckbestimmung „Schlachtbetrieb“ ausgewiesen. Folgende Anlagen und Nutzungen sind innerhalb des festgesetzten Sondergebiets zulässig:

- Betriebe und Anlagen mit einer maximal zulässigen Schlachtkapazität von 55.000 bis zu 70.000 Schlachtungen (Schweine) / Woche, die der Produktion und Veredelung von Fleischwaren dienen sowie zu deren Verpackung, Kommissionierung und Distribution;
- Verkehrsflächen, Viehwagen-/Kühlfahrzeugreinigungsanlagen, Stellplätze und sonstige Nebenanlagen, die den oben genannten Anlagen zugeordnet sind;
- Stallanlagen, Lagerflächen/-gebäude;
- Büros;
- die der Ver-/Entsorgung des Gebietes dienende bauliche Anlagen

Für die genannten zulässigen Anlagen und Nutzungen und entsprechend ihrer Verteilung auf dem Betriebsgelände konnte im Rahmen des Bauleitplanverfahrens durchgeführten Immissionschutzuntersuchungen nachgewiesen werden, dass im Hinblick auf den Gewerbelärm, die Geruchsbelastung sowie die Stickstoffdeposition und den Säureeintrag den jeweiligen rechtlichen Anforderungen entsprochen wird.

Den Vorgaben der Bauleitplanung wird durch das geplante Vorhaben Rechnung getragen bzw. diese können sich in Einklang mit den Vorgaben entwickeln lassen.

3.3 Altlasten

Es liegen am Anlagenstandort keine Eintragungen im Kataster über Altlasten und schädliche Bodenveränderungen vor.

4. Anlagenkapazität und Betriebszeiten

Die derzeit genehmigte Schlachtkapazität beträgt derzeit 6.600 t Lebendgewicht je Woche (55.000 Schweine je Woche bei 120 kg/Schwein). Mit dem geplanten Vorhaben ist eine Erhöhung der Kapazität der Anlage auf 9.450 t Lebendgewicht pro Woche (70.000 Schweine/Woche bei 135 kg/Schwein) vorgesehen.

Die Produktion der zusätzlichen Schlachtmenge kann über eine verlängerte Betriebs- und Produktionszeit sowie organisatorischen Maßnahmen mit der bestehenden Anlagenkapazität realisiert werden. Daher wird eine Änderung der Betriebszeit der Schlachtung um 1 Stunde von 3-22 Uhr, von Montag bis Samstag beantragt.

Die Ammoniak-Kälteanlage hat einen genehmigten Gesamtinhalt an Kältemittel von 17.700 kg Ammoniak.

Die Gesamtanlage wird dabei weiterhin montags bis sonntags von 0.00 – 24.00 Uhr betrieben. Insbesondere müssen die Kälteanlagen und die Abluftreinigungsanlage durchgehend betrieben werden.

5. Betriebsbeschreibung

5.1 Betriebseinheiten der Gesamtanlage

Die Anlage ist in Betriebseinheiten unterteilt. In der nachfolgenden Tabelle 1 sind die einzelnen Betriebseinheiten der Gesamtanlage zusammengestellt.

Wesentliche Änderungen der Einrichtungen der Betriebseinheiten erfolgen im Rahmen der Kapazitätserhöhung nicht. Baulich wurden im Vorfeld die Abluftreinigungsanlage errichtet und die Hälftenkühlhäuser, der Sozialtrakt sowie die Kälteanlage und das Reinigungsmittellager erweitert, erneuert oder modernisiert.

Tabelle 1: Einteilung der Gesamtanlage in Betriebseinheiten

BE	Bezeichnung	Beschreibung
10	Schlachtanlage	Bestehend aus BE 11-15
11	Wartestall	Lebendtieranlieferung, Wartebuchten, Zutriebsanlagen zu Betäubungsanlage
12	Schlachtung	CO2-Tank, CO2-Betäubungsanlage, Entbluteanlage, Kondensatbrühanlage, Enthaarungsanlage, Anschlingband, Flammofen, Reinigungsanlagen, Schlachttroter, Innereienentnahme und -bearbeitung, Wiege- und Klassifizierungseinrichtung
13	Kuttelei	Bearbeitungstische, Reinigungsmaschinen, Schleimlinien, Abgänge für Abfälle und Darminhalte, Darmkotseparator
14	Nebenprodukte	Tanks, Silos, Container und Behälter für Schlachtnebenprodukte, Bluttankanlage
15	Abluftbehandlung	Biofilteranlage, Abluftanlagen, Konditionierung
20	Weiterverarbeitung	Bestehend aus BE 21-22
21	Kühlraumtrakt	Vorkühlräume, Nachkühlräume, Innereienkühlräume, Teilekühlräume

22	Zerlegung	Zerlegebereich, Standardisierung- und Mischanlagen, Hochregallager, Verpackungsanlagen, Versand
30	Technische Versorgung	Bestehend aus BE 31-35
31	Energiezentrale	Dampfkessel, Pufferspeicher, Druckluftanlagen, Vakuumanlagen, Sprinklerzentrale, Elektrotechnische Anlagen
32	Gefahrstofflager	Öllager und Altölsammlung, Reinigungsmittellager
33	Wasserversorgung	Brunnenanlagen, Wasserspeicher, Wasseraufbereitung
34	Leergut	Reinigungseinrichtungen, Leerhakenannahme, -reinigung, Freiflächen für Leergut, Kistenwaschanlage
35	Anlagen für Fahrzeuge	Viehwagenwaschanlage, Fleischwagenwaschanlage, Desinfektionsanlage
40	Ammoniak-Kälteanlage	Bestehend aus BE 41
41	Kälteanlage 1	Abscheider, Pumpen, Kompressoren, Verdunstungskondensatoren, Verdampfer, Ammoniak- und Sekundärkreisläufe, Wärmerückgewinnung
50	Abwasserbehandlung	Bestehend aus BE 51
51	Abwasservorbehandlung	Separatoren und Siebanlagen, Pumpwerk, Feststoff-Sammelbehälter
60	Personal- und Sozialbereiche	Bestehend aus BE 61
61	Personal- und Sozialbereiche	Aufenthaltsräume, Kantinen, Sanitäranlagen, Umkleieräume, Büroräume

5.2 BE11 - Wartestall

Die Anlieferung der Tiere erfolgt über die bestehende Werkszufahrt Stockum auf die Freifläche vor dem Wartestall (BE 11). Der Verladebereich ist mit einem Vordach versehen und somit teilweise witterungsgeschützt. Nach der Ankunft werden die Schweine manuell in ihren jeweiligen Transportgruppen in die Wartebuchten des Wartestalls verbracht. Nach einer angemessenen Ruhezeit werden die Tiere über eine teilautomatisierte Zutriebsanlage der Schlachtung zugeführt. Beim Entladen findet eine Untersuchung der Tiere durch den amtlichen Tierarzt statt.

Nach dem Entladen der Tiere müssen die Tiertransportfahrzeuge gereinigt werden. Die Reinigung erfolgt in der Viehwagenwaschhalle (BE35).

Im Wartestall können insgesamt ca. 1.300 Schweine untergebracht werden. Sämtliche Wartebuchten sind mit Wasserspendern ausgestattet; bei Bedarf erfolgt zusätzlich eine Berieselung der Tiere mit Wasser. Bei längeren Wartezeiten werden die Tiere mit Futter versorgt.

Der Wartebereich ist mit einer regelbaren Be- und Entlüftung ausgestattet. Die Abluft wird gefasst und der Abluftbehandlung (BE15) zugeführt. Die Lüftungsanlage ist so geregelt, dass im Wartebereich stets ein leichter Unterdruck herrscht, wodurch diffuse Geruchsemissionen über die Verladetore wirksam minimiert werden.

Die Wartebuchten und der Wartebereich werden regelmäßig gereinigt. Das anfallende Abwasser gelangt über Bodenabläufe in das werkseigene Schmutzwasserkanalnetz, das an die Abwasservorbehandlung (BE51) angeschlossen ist.

Im Rahmen des geplanten Vorhabens sind keine baulichen oder technischen Änderungen am Wartestall erforderlich.

5.3 BE12 - Schlachtung

Die unreine Seite der Schlachtung beginnt mit der Betäubung der Tiere. Die Schweine werden gruppenweise über die teilautomatisierte Zutriebsanlage in die Gondeln der CO₂-Betäubungsanlage geführt. Die Gondeln fahren in einen mit CO₂ gefüllten Schacht, in dem eine kontinuierlich elektronisch überwachte und vorgegebene CO₂-Atmosphäre aufrechterhalten wird.

Das betäubte Tier wird am Hinterbein mit einer Schlingkette in einen Förderer eingehängt und zur Entbluteanlage gefördert. Entblutet wird durch das Öffnen der Halsschlagader mit Hilfe eines speziellen Messers. Der Tod des betäubten Tieres tritt innerhalb weniger Sekunden durch Blutverlust ein. Der Blutverlust wird aufgezeichnet und dokumentiert. Das anfallende Blut wird aufgefangen, chemisch stabilisiert und bis zur Abholung durch ein zugelassenes Fachunternehmen in geschlossenen, gekühlten Tanks (BE 14) zwischengelagert.

In einem Brühltunnel erfolgt die Brühung der Schweine. Für die Brühung wird das Kondensationsbrühverfahren angewendet, dabei wird mit erhitzter feuchter Luft gearbeitet. Ventilatoren wälzen innerhalb eines geschlossenen Tunnels feuchte Luft um. Diese Umwälzluft wird mit Dampf gesättigt. Ein Teil des Wasserdampfs kondensiert am Tierkörper und erzeugt somit den Brüheffekt, wodurch die Borsten vom Körper gelöst werden können. Nach der Brühung folgt die Enthaarung des Tierkörpers. Der Tierkörper wird beim Fördern durch die Enthaarungsmaschine mit temperiertem Wasser besprüht. Die abgeschabten Borsten werden gesammelt und ausgetragen. Die Tierkörper werden vor dem Verlassen der Anlage mit Frischwasser gereinigt.

Nach erfolgter Enthaarung werden die Tierkörper auf Spreizen an den Hinterbeinen angehoben. In der nachgeschalteten AutoFOM-Anlage werden mittels Ultraschall die Fett- und Fleischanteile bestimmt. Anschließend durchlaufen sie eine Nachreinigungs-Maschinenlinie mit mehreren Polier- und Flammenmaschinen. Im Flammofen werden die restlichen Borstenreste entfernt und die Oberfläche des Tierkörpers hygienisiert.

Im Anschluss an die Schlachtung unrein werden die Tierkörper geöffnet. Es folgt zunächst die Entnahme der weißen Organe, dann die Entnahme der roten Organe. Die weißen Organe werden in der Kuttelerie weiterbearbeitet (BE 13). Die roten Organe werden über ein Organförderband den Mitarbeitern des Veterinäramtes zur Untersuchung vorgeführt und anschließend der Organbearbeitung zugeführt. Danach wird der Tierkörper halbiert. Es folgt die amtliche Fleischschau und eine Nachbearbeitung des Tierkörpers, bei der verbleibende Fett- und Organreste entfernt werden. Abschließend werden die Tierkörper getrimmt, gestempelt, klassifiziert, gewogen und zur Kühlung in die Kühlhäuser gefördert.

Anfallende tierische Nebenprodukte werden entsprechend ihrer Beschaffenheit in geeigneten Behältern (z. B. Tanks, Container) gesammelt und durch hierfür zugelassene Fachunternehmen abgeholt und je nach Nebenprodukt entsorgt, verwertet oder weiterverarbeitet.

In regelmäßigen Abständen wird der Schlachtbereich mit Wasser sowie Reinigungs- und Desinfektionsmittel gereinigt. Das dabei anfallende Reinigungsabwasser wird in Bodeneinläufen erfasst und über das interne abwassernetz der Abwasservorbehandlung (BE 51) zugeführt.

Der Schlachtbereich wird be- und entlüftet. Die Abluft aus dem Bereich der unreinen Schlachtung wird der Abluftbehandlungsanlage (BE 15) zugeführt.

Im Rahmen des geplanten Vorhabens sind keine baulichen oder technischen Änderungen an der Schlachthanlage erforderlich. Die angestrebte Erhöhung der Schlachtkapazität wird durch erweiterte Produktionszeiten sowie organisatorische Maßnahmen realisiert. Eine Erhöhung der Schlachtgeschwindigkeit ist dadurch nicht vorgesehen. Zur Kühlung der zusätzlichen Schweinehälften stehen mit den errichteten Kühlhäusern ausreichend Kapazitäten zur Verfügung.

5.4 BE13 - Kuttellei

Die in der Schlachtung entnommenen weißen Organe (Darmpaket) gelangen in die Kuttellei. Im Zuge der Bearbeitung werden die einzelnen Bestandteile des Darmpakets separiert, entleert, gereinigt und fachgerecht bearbeitet.

Die anfallenden Nebenprodukte werden jeweils in hierfür vorgesehenen Behälter gesammelt und zur Abholung bereitgestellt. Der Magen- und Darminhalt wird direkt in einen geschlossenen Tank geleitet, dessen Abluft über einen Aktivkohlefilter behandelt wird.

Die Kuttellei wird regelmäßig mit Wasser sowie Reinigungs- und Desinfektionsmittel gereinigt. Das anfallende Reinigungsabwasser wird in Bodeneinläufen erfasst und über das interne Abwassernetz der Abwasservorbehandlung (BE 51) zugeführt.

Die Kuttellei wird be- und entlüftet. Die Abluft wird der Abluftbehandlungsanlage (BE 15) zugeführt.

Im Rahmen des geplanten Vorhabens sind keine baulichen oder technischen Änderungen an der Kuttellei erforderlich.

5.5 BE14 - Nebenprodukte

Bei der Schlachtung fallen unterschiedliche tierische Produkte und Schlachtnebenprodukte an, die abhängig von Gegebenheiten am Markt auch zu unterschiedlichen Vermarktungs- bzw. Verwertungswegen führen können. Die anfallenden Nebenprodukte werden jeweils in hierfür vorgesehenen Behälter gesammelt und zur Abholung bereitgestellt.

Der Magen- und Darminhalt wird direkt in einen geschlossenen Tank geleitet, dessen Abluft über einen Aktivkohlefilter behandelt wird.

Im Konfiskate bzw. Kadaverraum werden KAT 2- Produkte bis zur Abholung in einem hierfür vorgesehenem Spezialcontainer gesammelt. Hierzu zählen unter anderem Falltiere und von den Mitarbeitern des Veterinäramtes für untauglich befundene Teilstücke und Schlachtnebenprodukte. Der Raum ist gekühlt und zusätzlich soll die Abluft künftig der Abluftbehandlungsanlage zugeführt werden.

Das anfallende Blut wird chemisch stabilisiert und bis zur Abholung durch ein zugelassenes Fachunternehmen in geschlossenen, gekühlten Tanks (BE 14) gesammelt.

Anfallende Nebenprodukte werden entsprechend ihrer Beschaffenheit in geeigneten Behältern (z. B. Tanks, Container) gesammelt und durch hierfür zugelassene Fachunternehmen täglich abgeholt und je nach Nebenprodukt entsorgt, verwertet oder weiterverarbeitet.

Im Rahmen des geplanten Vorhabens sind keine baulichen oder technischen Änderungen im Bereich der Nebenprodukte erforderlich.

5.6 BE15 - Abluftbehandlung

Zur Reduzierung der Geruchsemissionen wird die Abluft aus den geruchsintensiven Bereichen Wartestall, unreine Schlachtung und Kuttellei der Abluftreinigungsanlage zugeführt.

Es handelt sich dabei um eine 3-stufige-Biofilteranlage:

- Die erste Reinigungsstufe der Abluftreinigungsanlage (ARA) besteht aus einer Filterwand mit Kunststofffüllkörpern, die kontinuierlich mit schwach saurem Wasser aus einem Waschflüssigkeitsspeicher berieselt wird. Die Waschflüssigkeit wird in einem geschlossenen Kreislauf geführt und zur Optimierung der Reinigungsleistung auf einen konstanten pH-Wert geregelt. Zur Einhaltung des erforderlichen pH-Wertes kann dem Waschwasser bei Bedarf konzentrierte Schwefelsäure dosiert werden. Hierfür wird im Vorraum ein geeigneter, auswechselbarer Säurevorratsbehälter vorgehalten; die erforderliche Mess- und Dosiertechnik ist ebenfalls im Vorraum installiert.
- Die zweite Reinigungsstufe ist ein Tropfenabscheider, der anfallendes Spritzwasser abscheidet und dem Wasserkreislauf wieder zuführt.
- Die dritte Reinigungsstufe besteht aus einer Biofilterwand mit Wurzelholzschüttung und dient der signifikanten Reduzierung von Geruchsstoffen. Die Befeuchtung des Biofilters erfolgt diskontinuierlich. Das Filtermaterial wird in Abhängigkeit von der Reinigungsleistung und dem Anlagenzustand in der Regel alle drei bis fünf Jahre ausgetauscht. Eine zentrale Steuerungseinheit überwacht und regelt die Anlage hinsichtlich aller verfahrenstechnisch relevanten Parameter.

Die gereinigte Abluft wird über die gesamte offene, vertikale Fläche des Biofilters mit einer Größe von ca. 150 m² an die Umgebung abgegeben.

Das im Kreislauf geführte Waschwasser der ersten Reinigungsstufe wird leitfähigkeitsgesteuert abgeschlämmt. Das anfallende Abwasser wird der Abwasservorbehandlung (BE 51) zugeführt.

Im Rahmen des geplanten Vorhabens sind keine baulichen oder technischen Änderungen an der Abluftreinigungsanlage erforderlich.

5.7 BE21- Kühlraumtrakt

Der Kühlraumtrakt umfasst verschiedene Kühlräume zur Lagerung von Schweinehälften, anfallenden tierischen Nebenprodukten sowie Teilstücken.

Im Jahr 2020 wurden zusätzliche Ausgleichskühlräume genehmigt, errichtet und in Betrieb genommen. Insgesamt können dort bis zu 33.600 Schweinehälften gekühlt gelagert werden. Die Kühlung erfolgt über die vorhandene NH₃-Kälteanlage (BE 40).

Im Rahmen des geplanten Vorhabens sind keine baulichen oder technischen Änderungen erforderlich.

5.8 BE22 - Zerlegung

Diese Betriebseinheit umfasst den gesamten Zerlegebereich einschließlich der Standardisierungs- und Mischanlagen sowie das Hochregallager, die Verpackungsanlagen und den Versandbereich.

Die Schweinehälften werden aus dem Ausgleichskühlhaus in die Grobzerlegung abgerufen und in grobe Teilstücke zerlegt. Über Transporteinrichtungen werden diese Teilstücke der Feinzerlegung zugeführt und entsprechend den jeweiligen Kundenanforderungen weiter in Zuschnitte zerlegt.

Alle Produkte aus den Bereichen Grob- und Feinzerlegung werden in einem geeigneten Gebinde (z.B. E-Kisten, BigBoxen) den nachfolgenden Prozessschritten wie Standardisierung, Lagerung, Verpackung oder Versand zugeführt.

Der Produktionsbereich wird über die NH₃-Kälteanlage gekühlt und regelmäßig gereinigt.

Im Rahmen des geplanten Vorhabens sind keine baulichen oder technischen Änderungen im Bereich der Zerlegung erforderlich. Der Versand der Fleischwaren erfolgt per LKW und soll künftig über die neue Werkszufahrt (Borkenerstraße) organisiert werden.

5.9 BE31 - Energiezentrale

Für die Energieversorgung werden im wesentlichen Strom, Gas, Vakuum, Druckluft, Kälte, sowie Dampf und Warmwasser benötigt. Die Kälteerzeugung ist der BE40 zugeordnet.

Strom und Erdgas werden über die örtlichen Netzbetreiber an den jeweiligen Übergabestationen bezogen.

Vakuum und Druckluft werden in der Vakuumzentrale und der Druckluftzentrale unter Einsatz von Strom erzeugt.

Der gesamte Betrieb ist brandschutztechnisch mit einer Sprinkleranlage ausgestattet. Die Sprinklerzentrale wurde 2020 genehmigt und errichtet.

Die Dampf- und Warmwassererzeugung erfolgt über die folgenden Kesselanlagen:

- Dampfkesselanlage (5 MW FWL): Hersteller Wulff, Herst.-Nr. 59069, wurde mit Bescheid 56-60.013.00/07/0702.1 v. 14.05.07 genehmigt und errichtet.
- Dampfkesselanlage (4,154 MW FWL) „Tamme“, Seriennr. 7956935100001109 der Fa. Georg Hagelschur, wurde mit dem Bescheid 70.1-2023/0571-0048787 vom 21.12.2023 genehmigt und errichtet.

Im Rahmen des geplanten Vorhabens sind keine baulichen oder technischen Änderungen im Bereich der Energieversorgungsanlagen erforderlich.

5.10 BE32 - Gefahrstofflager

Am Standort werden verschiedene Gefahrstoffe sowie wassergefährdende Stoffe eingesetzt. Diese finden Verwendung in technischen Einrichtungen (u. a. Maschinen, Hydraulikanlagen, Kältemittel, Schmierstoffe) und zur Reinigung und Desinfektion des Betriebes sowie der betriebstechnischen Anlagen.

Alle AwSV-relevanten Anlagen sind im AwSV-Anlagenkataster dokumentiert und werden regelmäßig aktualisiert.

Das gesamte Öllager ist mit segmentierten Auffangwannen aus Stahl ausgestattet und auf der Lagerebene befinden sich herausnehmbare Gitterroste. Eingelagert sind unterschiedliche technische Öle, Fette und Schmierstoffe, zudem befindet sich hier ein Behälter für ölverschmierte Stoffe sowie ein Behälter für Altöl, welcher vom Fachentsorger zur Verfügung gestellt und regelmäßig ausgetauscht wird.

Das Reinigungsmittellager wurde im Zuge des Neubaus des Ausgleichskühlhauses im Untergeschoss errichtet. Die Reinigungs- und Desinfektionsmittel werden in geeigneten Gebinden in Palettenregalen mit integrierten, bauartzugelassenen Auffangwannen gelagert. Der Raum ist zusätzlich mit einer chemikalienbeständigen WHG-Bodenbeschichtung ausgestattet sowie mit einer aktiven Be- und Entlüftung versehen und temperiert ausgeführt.

Im Rahmen des geplanten Vorhabens müssen die Gefahrstoffläger und die zugelassenen Lagermengen nicht geändert werden.

5.11 BE33 - Wasserversorgung

Der Großteil des Wasserbedarfs entsteht durch die regelmäßigen Reinigungen des Wartestalls und der Produktionsräume, die Reinigung der Viehfahrzeuge und der Fleisch-LKWs sowie der Kistenwaschanlage.

Die Wasserversorgung der Anlage erfolgt durch aufbereitetes Brunnenwasser mittels drei Grundwasserbrunnen (max. 330.000 m³/a) sowie durch Trinkwasser über das öffentliche Trinkwassernetz (max. 450.000 m³/a). Insgesamt stehen somit 780.000 m³/a zur Verfügung.

Für das geplante Vorhaben wird der Jahresbedarf an Wasser mit 728.000 m³ berechnet. Mit den bestehenden Wasserversorgungskapazitäten kann der künftige Wasserbedarf gedeckt werden.

5.12 BE34 - Leergut

Die Reinigungseinrichtung für Leergut dient der hygienischen Aufbereitung von E-Kisten, BigBoxen und Eurohaken. Die Leergüter werden automatisiert bzw. halbautomatisiert der Waschanlage zugeführt, in mehreren Reinigungs- und Spülstufen mit Wasser sowie geeigneten Reinigungs- und Desinfektionsmitteln behandelt und anschließend getrocknet. Die Anlage ist so ausgelegt, dass eine zuverlässige Entfernung von organischen Anhaftungen gewährleistet wird und die hygienischen Anforderungen der Lebensmittelverarbeitung eingehalten werden. Das anfallende Waschwasser wird erfasst und dem internen Abwassersystem zugeführt.

Im Rahmen des geplanten Vorhabens sind keine baulichen oder technischen Änderungen zur Leergutreinigung erforderlich.

5.13 BE35 - Anlagen für Fahrzeuge

Die Viehwagenwäsche dient zur Reinigung der Viehwagen nach Abladen der Lebewesen. Nach dem Entladen der Tiere muss jeder Viehwagen gereinigt werden. Die Waschhalle befindet sich in einem separaten Gebäude neben dem Wartestall. Die Fahrzeuge werden mit Wasser und je nach Anforderungen mit geeigneten Reinigungs- und Desinfektionsmitteln gereinigt. Das anfallende Waschwasser wird erfasst und der betrieblichen Abwasservorbehandlung (BE51) zugeführt.

Für den Tierseuchenfall dient eine zusätzliche Desinfektionsanlage der gezielten Desinfektion von Fahrzeugen. Je nach Tierseuchenfall werden zugelassen Desinfektionsmittel dosiert aufgebracht. Die Anlage ist so errichtet, dass eine sichere Anwendung sowie eine kontrollierte Erfassung der anfallenden Restflüssigkeiten gewährleistet sind.

Die Fleischwagenwaschanlage wird zur Innenreinigung von Kühl- und Transportfahrzeugen für Fleisch und Fleischwaren eingesetzt. Die Reinigung erfolgt mit Wasser je nach Anforderungen mit geeigneten Reinigungs- und Desinfektionsmitteln, um die hygienischen Anforderungen des Lebensmitteltransports sicherzustellen. Das Waschwasser wird kontrolliert erfasst und dem internen Abwassersystem zugeleitet.

Im Rahmen des geplanten Vorhabens sind keine baulichen oder technischen Änderungen dieser Einrichtungen erforderlich.

5.14 BE40 - Kälteanlage 1

Zur Temperierung der Kühlräume und Produkte stehen am Standort zwei NH₃-Kältezentralen zur Verfügung, die sich im Untergeschoss des Gebäudes befinden. Beide Anlagen werden in einem kältetechnischen Verbund betrieben. Die Kälteanlagen versorgen im Wesentlichen die Hälftenkühlräume, die gekühlten Arbeitsbereiche sowie technische Einrichtungen (z.B. Lüftungsanlagen).

Je Kälteanlage wird druckverflüssigtes Ammoniak in einem geschlossenen Kreislauf betrieben. Die Kältemittelabscheider – Vorlagebehälter für die Kältemittelpumpen – sind in Tanktassen/Auffangwannen aufgestellt, die entsprechend den Anforderungen der AwSV ausgeführt sind.

Das NH₃-Kältemittel wird aus den Abscheidern im Kreislauf über geschlossene Kühlleitungen und Verteiler über Dach den einzelnen Verbrauchern zugeführt (Direktkühlung). In den Verdampfern (inkl. Wärmetauscher und Ventilator) wird das Ammoniak verdampft und kühlt dabei die Luft auf die gewünschte Temperatur, die anschließend den einzelnen Kühlbereichen zugeführt wird. Das verdampfte Ammoniak sowie der Überschuss an flüssigem Ammoniak werden in den Abscheider zurückgeführt und dort in die beiden Phasen getrennt. Der flüssige Anteil wird erneut dem Verdampfer zugeführt. Der gasförmige Anteil wird mittels Verdichter abgesaugt und auf Verflüssigungstemperatur verdichtet. Die Verdichter sind mit einem Ölkühlsystem zur Wärmeabführung ausgestattet. Das in dem Ölkreislauf vorhandene Kältemaschinenöl wird regelmäßig geprüft und bei Bedarf von einem Fachbetrieb ausgetauscht. Anfallendes Altöl wird ordnungsgemäß entsorgt.

Das verdichtete NH₃ strömt über eine Druckleitung in die nachgeschalteten Verdunstungskondensatoren. Im Kondensator wird das komprimierte Gas verflüssigt und über die Verdichter dem Abscheider zugeführt. Die Kühlung der Verdunstungskondensatoren erfolgt mittels Kühlwasser. Hierzu wird Wasser im Kreislauf über Wärmetauscher verrieselt. Verdunstungsverluste werden mit Frischwasser ausgeglichen. Die Vermeidung von Ablagerungen im Kühltank erfolgt durch den Zusatz von Härtestabilisatoren im Kühlwasser. Der Wasserkreislauf des Verflüssigers wird mit einer pH-Messsonde auf eventuelle NH₃-Leckagen überwacht. Bei Ansprechen des pH-Alarms werden die Wasserzufuhr zum Wassersammelbecken sowie die Abschlammung automatisch gestoppt. Die Abschlammung und Überlauf wird der Betriebseinheit BE 51 (Abwasservorbehandlung) zugeführt.

Einige Bereiche der Anlage (z.B. Lüftungstechnische Einrichtungen) werden über einen separaten, geschlossenen Sekundärkühlkreislauf mit einem Kälteüberträger, einer Kühlsole (z.B. Ethylenglykol-Wassergemisch, 30 Vol.-%) gekühlt. Über einen Plattenwärmetauscher wird dem Solekreislauf die Wärme entzogen und dem Primärkreislauf zugeführt. Die Kühlsole wird anschließend mittels Pumpen über ein entsprechendes Rohrleitungssystem im Gebäude zu den einzelnen Verbrauchern geführt.

Die Rohrleitungen der Kälteanlage sind oberirdisch verlegt. Eine Absperrung von Rohrleitungsspektoren ist über eine automatische, geprüfte Überströmeinrichtung (Überström-Sicherheitsventile) sichergestellt.

Die genehmigten Füllmengen der NH₃-Kälteanlagen beträgt insgesamt 17.700 kg.

Mit Bezug auf den Anhang I der 12. BImSchV (StörfallV) ist Ammoniak (wasserfrei) unter Nr. 2.5 (namentlich genannte gefährliche Stoffe) aufgeführt. Die entsprechende Mengenschwelle nach Spalte 4, Anhang I der StörfallV beträgt 50.000 kg. Die o.g. Gesamtmenge liegt deutlich unter 50.000 kg, so dass die Anlage nicht dem Anwendungsbereich der StörfallV unterliegt.

Im Rahmen des geplanten Vorhabens sind keine baulichen oder technischen Änderungen dieser Einrichtungen erforderlich.

5.15 BE51 – Abwasservorbehandlung

Das im Betrieb anfallende Schmutzwasser wird mechanisch vorbehandelt. Durch den Einsatz von Separatoren erfolgt eine Trennung in feste Bestandteile und flüssige Medien. Die Feststoffe (Siebgut) werden in einem Container gesammelt und durch einen Fachentsorger abgeholt. Das vorgereinigte Abwasser wird über ein Pumpwerk der kommunalen Kläranlage zugeführt.

Im Rahmen des geplanten Vorhabens sind keine baulichen oder technischen Änderungen dieser Einrichtungen erforderlich. Durch die höheren Schlachtzahlen fallen höhere Abwassermengen und Feststoffe (Siebgut). Die zusätzlich Mehrmengen können weiterhin zuverlässig über die bestehenden Entsorgungswege entsorgt werden.

5.16 BE60 - Personal- und Sozialbereiche

Der Bereich umfasst das Werksschutzgebäude sowie Aufenthaltsräume, Kantinen, Sanitäranlagen, Umkleieräume und Büroräume für Mitarbeiter und Verwaltung. Das Werksschutzgebäude dient der Zugangskontrolle, Überwachung und organisatorischen Steuerung des Werksgebietes. Die Aufenthalts- und Kantinenbereiche sind für Pausen und Verpflegung ausgelegt und entsprechen den arbeitsschutz- und hygienerechtlichen Anforderungen. Die Sanitär- und Umkleieräume gewährleisten eine hygienische Trennung von Straßen- und Arbeitskleidung und sind mit ausreichenden Wasch-, Dusch- und WC-Einrichtungen ausgestattet. Die Büroräume dienen administrativen und organisatorischen Aufgaben und sind funktional sowie ergonomisch eingerichtet.

Das anfallende Sanitärabwasser wird der Kläranlage zugeführt.

Im Rahmen des geplanten Vorhabens ist die Errichtung zweier Gebäude vorgesehen: eines Werksschutzgebäude für die neue Zufahrt sowie eines Aufenthaltsraumes für Fahrer. Das Werksschutzgebäude dient der Annahme und Dokumentation der ankommenden Fahrzeuge und bietet

Arbeitsplätze. Es wird im Bereich des Eingangstores angeordnet. Das Gebäude ist beidseitig zugänglich, verfügt über umlaufende Fenster zur Fahrzeugkontrolle sowie über eine Teeküche, ein WC und einen separaten Technikraum.

Das neu Aufenthaltsgebäude für Fahrer wird im Bereich der Stellplätze für Zugmaschinen errichtet und dient als Aufenthalts- und Sanitärgebäude für die Fahrer während Pausen- und Beladungszeiten. Das Gebäude umfasst Sanitäranlagen mit WCs und Duschen, einen Pausenraum mit Teeküche sowie Nebenräume für Reinigung und Technik.

Beide Gebäude werden gemäß den Vorgaben des Bebauungsplans mit extensiv begrünten Dächern ausgestattet.

Das in den beiden geplanten anfallende Schmutzwasser soll jeweils in einem Vorlagebehälter/Pumpenschacht gesammelt und über ein Kleinpumpwerk in die bestehende SW-Kanalisation auf dem Werksgelände übergepumpt werden.