

Virksomhed
Miljø og Byggeri
Sjællandsgade 6
7430 Ikast
9960 3340
virksomhed@ikast-brande.dk



Ikast-Brande
Kommune

Niebuhr Gears A/S
La Cours Vej 8, 7430 Ikast

14. januar 2026

Tilsynsrapport
for miljøtilsyn den
06-05-2025

Udført på Niebuhr Gears A/S
La Cours Vej 8, 7430 Ikast
CVR-nr.: 71150712
P-nr.: 1002336310

Tilsynet er foretaget som et Basistilsyn og ejendommens miljøforhold er gennemgået jævnføre bekendtgørelse om miljøtilsyn¹ og bekendtgørelse om affaldstilsyn².

På tilsynet blev der ført tilsyn med følgende kontrolpunkter. Kontrolpunkternes emne og bemærkninger kan læses nedenfor.

Miljøtilsyn:

Kontrolpunkt	Bemærkning
1 Generelt	
1.1 Tilstede ved tilsynet	Til stede ved tilsynet var Thomas Thisted og Florina Cianga-Christophersen fra virksomheden samt Birgitte Hansen, Ikast-Brande Kommune.

¹ Bekendtgørelse nr. 1536 af 9. december 2019 om miljøtilsyn

² Bekendtgørelse nr. 1221 af 22. november 2024 om affaldstilsyn



1.10 Færdigvareproduktion	Der produceres tandhjul i forskellige størrelser. Færdigvarer fra PG-produktionen opbevares fortrinsvis i bygningerne på den anden side af vejen. Bygningen var tidligere til Skjold.
1.11 Produktionsareal	Produktionsarealet er på ca. 10457 m². Dertil er produktion på La Cours Vej 1. på ca. 884m², hvor der er opstillet robotter, der foretager spåntagene opgaver. Metalspån affald fra produktionen på La Cours Vej 1 håndteres dog fra La Cours Vej 1. Andet affald fra La Cours Vej 1 håndteres på La Cours Vej 8.
1.2 Etableringsår	Virksomheden er etableret på adressen i 2001. Virksomheden var tidligere beliggende på Neptunvej 3. I 2006 er produktionsarealet udvidet med 1.700 m², i 2007 udvidet med 500 m² og i 2008 udvidet med 1.500 m². i 2017 udvidet med 2200m².
1.3 Antal ansatte	Der er ca. 130 ansatte i virksomheden.
1.4 Daglig driftstid	Virksomheden producerer hele døgnet fra søndag kl. 18.00 til lørdag kl. 18.00.
1.5 Processer	Virksomheden producerer tandhjul i forskellige størrelser. Produktionen foregår i flere etaper: 1. Stål saves op i den størrelse, der kræves til den størrelse tandhjul, som der skal produceres. I forbindelse med savning bruges der kølemiddel, og der produceres affald (spåner og brugt kølemiddel). 2. De afsavede emner drejes på CNC-bearbejdningscenter, hvor der tilsættes køle-/smøremiddel. Også her produceres affald (spåner og brugt køle-/smøremiddel). Der er etableret udsugning på de enkelte bearbejdningscentre. 3. Efter bearbejdning på CNC-bearbejdningscenter går emnet videre til tandfræsning. I forbindelse med denne proces anvendes skæreolie, som



	genanvendes efter en rensningsproces. Affaldet i forbindelse med denne del af produktionen er spåner. 4. Efter at der er fræset tænder på tandhjulene hærdes disse i en hærdeovn (2 stk.). Til brug ved dette anvendes methanol. Der er etableret udsugning på hærdeovnene. 5. Emnerne forsendes efterfølgende. Virksomheden har etableret et spånrenseanlæg, hvor delsspånerne fra drejeprocessen samt spånerne fra fræsene bliver slynget, hvorved at olieprodukterne fjernes fra spånerne. Drejespånerne kører først gennem en knuser, hvorefter at spånerne centrifugeres, og spånerne kører med gummibånd til container til senere bortskaffelse. Det fraseparede køle-/smøremiddel bliver bortskaffet via Modtagestationen til KommuneKemi. Fræsespånerne kører separat igennem en centrifuge, hvor olien bliver slynget fra. Den fraseparede olie genbruges. Alle spåner bortskaffes til genbrug. Siden tilsynet i 2001 har virksomheden investeret i et automatisk afgratningsanlæg, hvor emnerne lægges i et kar med stengranulat og ved hjælp af vibrationer samt stenene fjernes graterne. Efter endt afgratning ""kører"" emner over i et kar med majsmel, som pudser emnerne. Fra processen dannes der slam i spildevandet. Der er monteret papirfilter mellem maskinen og spildevandsafløbet. Det er oplyst fra virksomheden, at man kun bruger maskinen til hærdet stål, så udledning af tungmetaller kan ikke lade sig gøre. Hærdningen af produkterne sker 90 % ved Niebuhr og 10 % ved underleverandører. Virksomheden har etableret et anlæg til overfladebehandling visse emner med epoxymaling. I kabinen hvor der males foretages der også udhærdning af emnerne. I kabinen ved siden af er der etableret et kombineret sandblæsnings- og metaliseringsanlæg. Der er etableret udsugning med filtre på begge kabiner.
1.6 Maskiner og anlæg	Der er ca. 65 - 70 maskiner i produktionen fordelt på save/afkortere, CNC-bearbejdningscentre, fræsemaskiner samt hærdeovne og afgratningsanlæg. Antallet af maskiner er steget. Der er blevet installeret grundvandskøling til brug ved køling af rumluften samt Induktionshærdere. Dette fungerer



	fint. Forbruget er ca. 40.000 m ³ , der er tilladelse til både indvinding og udledning på op til 60.000m ³ .
1.7 Transport	I tidsrummet kl. 6 - 12 kommer der i gennemsnit dagligt 4 - 8 lastbiler og i tidsrummet kl. 12 - 17 i gennemsnit dagligt 3 - 6 lastbiler.
1.8 Udendørs aktiviteter	Der er ingen udendørs aktiviteter udover oplag. Fremadrettet vil ca. 90 % blive oplagret udendørs.
1.9 Forudsætning for godkendelse	Virksomheden er ikke længere miljøgodkendelsespligtig på grund af en ændring i lovgivningen. Virksomheden var tidligere miljøgodkendelsespligtig, da der er tale om en virksomhed, der foretager bearbejdning af jern, stål eller metaller med et hertil indrettet produktionsareal på 1.000 m ² eller derover. - Listepunkt A 205. Virksomheden reguleres nu ved hjælp af bekendtgørelsen om jern- og metalvirksomheder.
2 Generelle miljøforhold	
2.1 Beliggenhed	Virksomheden er beliggende i kommuneplansområde 1.E3.9, der er udlagt til industrivirksomheder, der stiller visse afstandskrav eller andre særlige beliggenhedskrav. Området er endvidere reguleret af lokalplan nr. 80.
2.2 Afstand til forureningsfølsomt område	Den nærmeste bolig er beliggende ca. 200 meter fra virksomheden.
2.3 Renere teknologi	Der findes p.t. ikke en renere teknologi i forbindelse med fremstilling af tandhjul. Virksomheden genanvender skæreolier fra separationen fra spånerne. Ligeledes frasepareres køle-/smøremidlerne, så det er ""rene og tørre"" spåner, der afleveres til genbrug. Der arbejdes på at der køres ""tør"" bearbejdning på 70 % af fræsemaskinerne og i øvrigt hvor det kan lade sig gøre.



	Der er etableret krydsvarmevekslere, som benytter varme genindvinding fra, bearbejdningscentre med mere.
2.4 Egenkontrol og dokumentation	* Der skal føres en driftsjournal med angivelse af: - Ugentlig produktionstid. - Ugentlig forbrug af råvarer. - Forbrug af elektricitet. - Tidspunkt for henholdsvis vedligeholdelse af filtre, herunder udskiftning af filtermateriale, og for opdagelse af fejl i filtre med angivelse af korrigerende handling, jf. vilkår 5. - Resultatet af den månedlige kontrol af renluftssiden af posefiltre og lignende, jf. vilkår 6. - Årlig opgørelse af bortskaffede mængder af spildolie, forurenede absorptionsmateriale, brugte køle-/smøremidler og andet farligt affald, f.eks. i form af filterstøv og brugt filtermateriale. Der registreres endvidere affaldsmottager. * Driftsjournalen skal opbevares på virksomheden i mindst 5 år og være tilgængelig for tilsynsmyndigheden. * Virksomheden må kun anvende kemikalier, hvortil der findes udførlige datablade. Såfremt virksomheden ønsker at anvende nye kemikalier, skal anmeldelse på forhånd ske til Ikast-Brande Kommune. * Virksomheden skal en gang årligt, inden den 1. september udarbejde og sende en samlet miljøredegørelse indeholdende oplysninger om anvendte kemikalier (mængder og typer), ny udvikling og nye tiltag, eventuelle klager fra naboer, gennemførte målinger (f.eks. støj) og antal producerede tandhjul (størrelsesdifferentieret) til Miljøafdelingen, Ikast-Brande Kommune. Indsendes første gang senest 1. september 2010.
2.5 Miljøledelse	Ja virksomheden har blandt andet et certificeret miljøledelsessystem.
3 Råvarer og hjælpestoffer	
3.1 Råvarer og hjælpestoffer	Der bruges primært sort jern til produktionen. De store Tandhjul i HD er halvfabrikata, der færdigproduceres på Niebuhr Gears.
3.2 Oplag af råvarer og hjælpestoffer	Råvarer og hjælpestoffer opbevares dels på lager og dels udendørs.



3.3 Olietanke	Virksomheden har en 1.200 liters Roug tank stående inde i produktionen til opbevaring af diesel. Tanken er fra 2007 og har følgende numre: Nr. 203932 og G 01 5323.
3.4 Tankanlæg	Ikke relevant.
3.5 Miljøfremmede stoffer	Ikke relevant.
3.6 Opbevaring af kemikalier	Kemikalier opbevares på lageret med opsamlingskar under.
3.6 Risiko forhold	Ikke relevant.
3.7 Opbevaring af olie	Frisk olie opbevares på lageret med opsamlingskar under.
4 Luftemission	
4.1 Luftemission	Der er etableret udsugning på alle maskiner, og der suges i alt ca. 150.000 m³/time via 3 stk. udsugningsanlæg. Luften ledes gennem filtre, der tilbageholder 99 % af olietågerne. Udsugningen fra hærderovnene foregår via top sug på ovnene og ledes ud til et 9 m højt afkast. Udsugningskapaciteten på de 2 hærdeovne er 6.000 m³/time. Der er etableret separat udsugning på epoxykabinen og på sandblæsning- og metaliseringskabinen.
4.2 Punktudsug	Ikke relevant.
4.3 Ventilationsafkast	Der er etableret udsugning på alle maskiner, og der suges i alt ca. 150.000 m³/time via 3 stk. udsugningsanlæg. Luften ledes gennem filtre, der tilbageholder 99 % af olietågerne. Udsugningen fra hærderovnene foregår via top sug på ovnene og ledes ud til et 9 m højt afkast. Udsugningskapaciteten på de 2 hærdeovne er 6.000 m³/time.



4.4 Svejsning	Der laves reparationssvejsninger samt i forbindelse med opstilling af nyt udstyr.
4.5 Malerianlæg	Ikke relevant.
4.6 Energianlæg	Niebuhr bliver i år tilsluttet fjernvarme, opvarmningen sker herefter primært ved hjælp af genindvinding eller fjernvarme. De 2 hærdeoven i IG opvarmes med naturgas.
4.7 Skorstene fra fyringsanlæg	Ikke relevant.
5 Støj	
5.1 Støjemission	Kompressorer samt udsugningsanlægget er indkapslet i støjisolerende materialer, og alle støjende processer foregår inde i produktionshallen. Der har ikke været klager over støj hverken til virksomheden eller Ikast-Brande Kommune.
5.2 Støjklider	Kompressorer samt udsugningsanlægget er indkapslet i støjisolerende materialer, og alle støjende processer foregår inde i produktionshallen. Der har ikke været klager over støj hverken til virksomheden eller Ikast-Brande Kommune.
5.3 Kompressor	Kompressorer er indkapslet i støjisolerende materialer.
6 Spildevand	
6.1 Processpildevand	Der er ikke spildevand fra selve produktionen. I forbindelse med kold lager er der lavet en afdeling, hvor det er muligt ved hjælp af en højtryksrenser at vaske emner. Området er afgrænset af plastikforhæng samt en rustfast stålskinne i en højde a 100 mm. Spildevandet fra denne proces ledes via et opsamlingskar i gulvet (rumindhold 1000 liter) til en tank placeres i kold lager. Tanken er konstrueret så studsene passer med Dansk Oliegenbrugs slanger. Vandet pumpes med en dykpumpe over i tanken, hvor der er placeret 2 følere. Den ene føler skal give besked om, at nu nærmere tiden sig for tømning af tanken. Den anden føler skal sørge for at pumpen slår fra når vandstanden når denne.



	Gulvaskevandet fra produktionen afleveres til Dansk Oliegenbrug.
6.2 Sanitært spildevand	Det sanitære spildevand afledes til Ikast Rensningsanlæg.
6.3 Fedtudskillere	Der er en fedtudskiller og den kommer fra kantinen (renses 2 gange årligt).
6.4 Overfladevand	Overfladevandet på ejendommen nedsives eller afledes til kommunalt regnvandssystem.
6.5 Olieudskillere	Ikke relevant.
6.6 Sandfang	Ikke relevant.
7 Affald	
7.1 Erhvervsaffald	Der produceres metalspåner, brændbart affald (brugt sikkerhedsudstyr, snavset papir/pap/plast mm) samt genanvendeligt affald. Der foretages affaldssortering på virksomheden i henhold til affaldsregulativet af 1/1 2023 med de tilhørende datablade. Der køres test i en ballepresser på den del af plast fraktionen som kommer fra produktionen. (det er i øjeblikket fastlagt hvor meget af denne fraktion der kan genanvendes). Det er ikke muligt at opnå en mængde plastaffald, der gør det rentabelt. Spåner og andet metalaffald afhentes af Midtskrot som også bortskaffer akkumulatorer og småt brandbart samt pap/papir. Avista (dansk olie genbrug) håndterer køleskæremiddel/olie/vand affald. Det er Stena der bortskaffer alle andre fraktioner.
7.2 Farligt affald	Brugte køle-/smøremidler bortskaffes via Dansk Oliegenbrug.
7.3 Affaldstransportører	Det er Stena, Midtskrot og Dansk Oliegenbrug der håndterer/transporterer affald for Niebuhr.



7.4 Håndtering farligt affald	Brugte køle-/smøremidler bortskaffes via Dansk Oliegenbrug. Kemi m.v. bortskaffes via Stena.
-------------------------------	---

Affaldstilsyn:

Se afsnit om affald i miljøtilsynsdelen, for at se affaldsfraktioner og -transportør.

Miljøstyrelsen har et nationalt register, hvor alle oplysninger om affaldsfraktioner og -mængder er registreret. Systemet hedder ADS – AffaldsData System. For at se hvilke oplysninger, der ligger for din virksomhed, kan der logges ind med digitalsignatur på <https://www.ads.mst.dk/> (vælg "Mit affaldsoverblik" i venstre side af skærmen).

	Ja	Nej	Bemærkninger
Stemmer affaldsdata fra ADS	x		
Stemmer aktørdata fra ADS	x		

Offentliggørelse og aktindsigt

Tilsynsmyndigheden skal efter ethvert fysisk tilsyn på virksomheden udarbejde en tilsynsrapport, der beskriver virksomhedens overholdelse af regler m.v. Ifølge tilsynsbekendtgørelsen¹ skal dele af oplysningerne fra tilsynet offentliggøres senest 4 måneder efter udførelse af tilsynet. Nedenfor fremgår de oplysninger, som kommer til at ligge på DMA-portalen (Digital Miljø Administration – www.dma.mst.dk) tidligst én måned fra modtagelse af dette brev, medmindre virksomheden mener, at der skal ske begrænsninger i forhold til aktindsigtsreglerne.

Virksomhedens navn	Niebuhr Gears A/S
Virksomhedens adresse	La Cours Vej 8, 7430 Ikast
Virksomhedens CVR-nummer	71150712
Virksomhedens P-nummer	1002336310
Dato for tilsyn	06-05-2025
Baggrund for tilsynet	Basistilsyn
Typen af virksomheden	MVB: Maskinværksteder
Hvad er der ført tilsyn med?	Der er ført tilsyn med virksomhedens miljøforhold.
Er der konstateret jordforurening?	Der er ikke konstateret synlig jordforurening på virksomheden ved tilsynet.
Er der meddelt påbud, forbud eller indskærpelser til virksomheden?	Der er ikke meddelt påbud, forbud eller indskærpelser i forbindelse med tilsynet.
Konklusion på virksomhedens eventuelle indberetning om egenkontrol	Virksomhedens egenkontrol blev gennemgået på tilsynet, og gav ikke anledning til bemærkninger.

Virksomhed
Miljø og Byggeri
Sjællandsgade 6
7430 Ikast
9960 3340
virksomhed@ikast-brande.dk



Ikast-Brande
Kommune

Har virksomheden kommentarer til ovenstående skal disse være kommunen i hænde **senest den 2. februar 2026**.

Til sidst skal det oplyses, at dette tilsyn er omfattet af brugerbetaling³. Dette opkræves en gang om året for perioden 1. november til 31. oktober, og timesatsen er 468,96 kr. i år. Både arbejdet med forberedelse af tilsynet, selve tilsynet på jeres virksomhed og afrapportering er omfattet af brugerbetaling.

For den del der relaterer sig til affaldstilsynet, er prisen 450 inklusiv den første halve time af sagsbehandlingen. Hvis der er brugt mere tid på sagsbehandlingen, afregnes dette med et gebyr på 682 kr. pr. time for medgået tid udover den første halve time.

Der gøres opmærksom på, at det er muligt at søge aktindsigt i sagen med de begrænsninger, der følger af aktindsigtsreglerne.

Hvis du har kommentarer eller spørgsmål til tilsynsbrevet eller andet, er du velkommen til at kontakte mig.

Med venlig hilsen

Birgitte Hansen

Ikast Brande Kommune

Sjællandsgade 6 7430 Ikast

³ Bekendtgørelse nr. 1519 af 29. juni 2021 om brugerbetaling for godkendelse m.v. og tilsyn efter lov om miljøbeskyttelse og lov om husdyrbrug og anvendelse af gødning m.v.