



Rapport for miljøtilsyn hos A/S J Petersens Beslagfabrik, Jacob Petersens Vej 9, 9240 Nibe

Overordnede oplysninger

Tilsynsdato	11.12.2025		
Baggrund for tilsynet	Basistilsyn - varslet		
Telefon	98351500	CVR nr.	52743419
E-mail	bdl@ipabe-slag.dk, ipa@ipa-beslag.dk	P. nr.	1003099526

Virksomhedstype	206, Behandl. af overflader på metal/plast, > 30 m3 kar
Godkendelsesdato	18.12.2019
Tilslutningstilladelse spildevand	12.01.2018

Aftaler og håndhævelser inden for tilsynsfrekvensen

Dato	Type	Status	Kommentar
12-12-2024	Aftale	Efterkommet	Vi aftalte, at A/S J Petersens Beslagfabrik følger op på, at Stena får bortskaffelse af filterkager korrekt registreret i ADS.
12-12-2024	Henstilling	Efterkommet	Det henstilles til, at virksomheden løbende reparerer utætheder i belægningen i produktionsområdet ved varmegalvanisering
11-12-2025	Henstilling	Meddelt	Det kunne konstateres, at der var en mindre utæthed i belægningen i produktionsområdet ved varmegalvaniseringsområdet. Det henstilles, at virksomheden reparerer utætheden i belægningen snarest muligt og indsendes billedokumentation senest den 15. juli 2026
11-12-2025	Henstilling	Meddelt	Udskilleranlæg/kondensering til rensningen af luft ved el-galvanisering skal efterses og vedligeholdes mindst en gang om året, så det til enhver tid fungerer optimalt jf. vilkår 27. Det henstilles, at seneste servicereport eftersendes senest den 15. juli 2026 .
11-12-2025	Henstilling	Meddelt	Schrubberanlægget ved varmgalvanisering skal efterses en gang årligt. Det henstilles, at seneste servicereport eftersendes senest den 15. juli 2026 .
11-12-2025	Aftale	Meddelt	Ved tilsynet blev det oplyst, at køletårnet ved varmeforzinkningsprocessen ikke længere anvendes. Det blev aftalt, at virksomheden indsender en beskrivelse for den nye arbejdsgang for køling senest den 15. juli 2026 .
11-12-2025	Aftale	Efterkommet	Det kunne konstateres, at madaffald ikke udsorteres. Det blev aftalt, at virksomheden påbegynder udsortering af madaffald senest den 15. juli 2026 .
11-12-2025	Aftale	Meddelt	Det blev aftalt, at virksomheden redegør for, hvem der er den endelige slutmodtager af filterkager, samt hvorfor det ikke længere sendes til genanvendelse inden den 15. juli 2026 .

Virksomhedsoplysninger

Kort beskrivelse af virksomhedens arbejdsområde/procesbeskrivelse
A/S J. Petersens Beslagfabrik udvikler og producerer beslag til byggeindustrien som f.eks. møbelbeslag, hængsler, rendejern m.m. Der eksporteres til Norge, Sverige, Tyskland, Polen, England, Estland og Letland. Virksomheden er oprindeligt etableret i 1869 i Nibes gamle bydel, men flyttede i 1999 produktionen til Jacob Petersens Vej/Industrivej, hvor der rædes over ca. 18.000 kvadratmeter produktionsfaciliteter. Virksomheden overfladebehandler egne produkter ved varmforzinkning, elforzinkning, plastbelægning, oxsilanbehandling (erstatte tidligere fosfateringsproces) og pulverlakering. Virksomheden ligger på 2 adresser – henholdsvis Jacob Petersens Vej 2 og Jacob Petersens Vej 9 – og med samdrift. <u>Jacob Petersens Vej nr. 2:</u> Benyttes til lager/pakkeri samt oxsilanbehandling, pulverlakeringsanlæg, en slyngrenser og et smedeværksted til diverse interne serviceopgaver. Produktionen på nr. 2 er omfattet af listepunkt A203, idet udsugningskapaciteten overstiger 10.000 m³/h. Gældende miljøgodkendelse er meddelt den 18. oktober 2017.

Kort beskrivelse af virksomhedens arbejdsområde/procesbeskrivelse

Jacob Petersens Vej nr. 9 (tidligere Industrivej 1):

Gældende miljøgodkendelser:

1987: Miljøgodkendelse til varmforzinkning, listepunkt A3 - nu listepunkt A201

1989: Miljøgodkendelse til spåntagende bearbejdning (værktøjsafdeling 46, stansehal 31), listepunkt A6 – ved eventuel udvidelse eller ændring overgår til maskinværkstedsbekendtgørelsen (MVB)

1997: Miljøgodkendelse til maskinværksted (afdeling 31, 32, 34, 37 og 45), listepunkt A6 - ved eventuel udvidelse eller ændring overgår til maskinværkstedsbekendtgørelsen (MVB)

2019: Revurdering af miljøgodkendelse til elforzinkning, listepunkt 2.6 (bilag 1). Miljøgodkendt første gang i 1993.

Varmforzinkning (miljøgodkendelse 1987):

Virksomheden bruger pt. 1 af de 2 gryder til zinkgalvanisering. Gryden rummer 8 m³ og kan indeholde 50 t zink, svarende til ca. et årsforbrug. Indenfor rammerne af miljøgodkendelsen må der behandles op til 15 tons emner dagligt. Ved varmforzinkning neddyppes emner i kogende og opløst zink ved 450 grader C. Som forberedelse til varmforzinkning affedtes emnerne med efterfølgende bejdsning og neddyppning i et flusmiddel, f.eks. ammoniumklorid. Efter varmforzinkning afkøles emnerne i et afgyningskar. Der er varmegenvinding ved hjælp af varmepumpe.

Elgalvanisering (miljøgodkendelse, revurderet 2019):

Elgalvanisering er en elektrolytisk proces, hvor anoden er det metal, der skal påføres emnerne, mens emnerne fungerer som katode. Badene tilsættes forskellige kemiske stoffer, som indgår i processerne, oftest salte af det konkrete metal. For zinkbade består anoden af rent zink i form af zinkkugler. Ved forchromning og andre processer hentes metallet fra metalsalte, der er opløst i badene. Alle proceskar efterfølges af skyllekar.

Forud for selve metalliseringskarret forbehandles emnerne i et dekaperingskar, som forbedrer vedhæftning inden den egentlige metalpålægning.

Ud over anlæg til elgalvanisering findes der også en vibrationsafgratter samt kar til syrebejdsning, hvor der anvendes svovlsyre (ikke flussyre).

Værktøjsafdelingen (miljøgodkendelse 1989):

Afd. 31 og 46: metalbearbejdning: spåntagende, stanse, bukke, CNC-fræser, klip, 4 planslibere, aquaseparator, 5 afgrater/tromling m. savsmuld, glasblæsning(kuvøse), hærdevogne. Her kan der forekomme køle- og smøremidler, men i meget begrænset omfang.

Maskinværksted (miljøgodkendelse 1997):

Afd. 31, 32 (område 1): stangjernlager, excenterpresser

Afd. 34 (område 2): stanse, bukke, excenterpresser

Afd. 37 (område 3): hængselproduktion, presser, rul, svejsning, båndslib, 4 anlæg til plaststøbning i Nylon og POM-plast (polyoxymethylen)

Afd. 45 (område 4): montage

Maskinværkstedets aktiviteter er i dag reguleret af en bekendtgørelse (Maskinværkstedsbekendtgørelsen, MVB), men eksisterende virksomheder bibeholder deres miljøgodkendelse, indtil maskinværkstedet ændres eller udvides, eller når tilsynsmyndigheden vurderer, at miljøgodkendelsen ikke længere dækker aktiviteterne på virksomheden. Det vedrører virksomhedens miljøgodkendelser fra henholdsvis 1989 og 1997. Har to centrale udsugningsanlæg.

Der udføres ikke laserskæring eller flammeskæring på virksomheden. Der udføres meget lidt matslibning af rustfrit stål.

Kort beskrivelse af virksomhedens arbejdsområde/procesbeskrivelse

Spildevand (tilslutningstilladelse 2018):

Der er tale om følgende typer af processpildevand i forbindelse med produktionen på A/S J. Petersens Beslagfabrik:

- Spildevand fra køletårne.
- Skyllevand fra varmforzinkningsprocessen.
- Skyllevand fra elforzinkningsprocessen.
- Spildevand fra oxsilananlæg på nr. 2, som udledes via rensningsanlæg ved varmforzinkning.

Der er etableret rensningsanlæg for tungmetaller til henholdsvis varmforzinkningsanlægget og elforzinkningsanlægget. Renseprocessen består i udfældning af metalhydroxider, tilsætning af polymer samt bundfældning og filtrering i slampresse.

Ved varmforzinkning ledes skyllevandet til en opsamlingsgrube (graven), som er placeret i galvaniseringsafdelingen. Vandet pumpes herfra til neutraliseringstrinnet og efterfølgende til flokningskar og filterpresse. Vandet fra kammerfilterpresser neutraliseres i pH og afledes til kloaksystemet. Dosering af tilsatskemikalier styres automatisk

Ved elforzinkningsanlægget pumpes vandet fra skyllekar til neutraliseringstrinnet og efterfølgende til flokningskar og lameludskiller, derefter igennem sandfilter. Vandet fra sandfilter neutraliseres i pH og afledes til kloaksystemet. Dosering af tilsatskemikalier styres automatisk

Det udfældede slam afvandes ved hjælp af en kammerfilterpresser. Spildevand fra oxsilananlæg og fra gulvvaskemaskinen renses på samme måde i anlægget ved varmforzinkning.

Aquadrænet i varemottagelsen er efter separatkloakeringen ikke tilsluttet spildevandsledningen, som angivet i tilslutningstilladelsen. Det er koblet på regnvandstikket, og vandet ledes herved direkte til nærliggende vandløb. Det er kun regnvand (dryp af regnvand fra lastbiler) der ledes til det indvendige aquadræn. Virksomheden skal sikre, at der ikke kan ledes spildevand eller andet spild til afløbet.

I tidligere korrespondance har virksomheden tilkendegivet at ville se på muligheden for at koble ACO drænet til kloak i forbindelse med renovering af asfaltarealer. Dette forsøgte udført af Nibe entreprenørforretning men måtte opgives på grund af grundvand. Det vurderedes at omkostningerne i forbindelse med en større grundvandssænkning ikke stod mål med fordelene for virksomheden i en ændring i forholdene hvorfor hidtil accepteret løsning af Aalborg Kommune med mærkning af drænet med "blå fisk" vælges opretholdt. Der oplagres som tidligere meddelt ikke stoffer i området der kan tilløbe ACO drænet.

Ved miljøtilsynet i december 2024 blev det oplyst, at virksomheden har overtaget PN-Beslag i Brønderslev den 1/10-2023, og nogle af aktiviteterne er flyttet til produktionslokalerne i Nibe.

Produktionsareal (m ²)	Antal ansatte i produktionen	Driftstider (kl)		
		Hverdage	Lørdage	Søn- og helligdage
18.863	170	07-18		
	Miljøledelse			
	Nej			

Luftemissioner

Kilde Id	Aktivitet/proces	Stof	Emi.konc. (mg/m ³)	Rensning
01	Varmforzinkning/Varmgalvanisering	Zink		Vådscrubber
01	Varmforzinkning/Varmgalvanisering	Syredampe		Vådscrubber
02	Elforzinkning/Elgalvanisering	Syredampe		Udskiller/kondensering
03	Elforzinkning/Elgalvanisering	Syredampe		Udskiller/kondensering
04	Transformerrum	Varm luft		
05	Metalbearbejdning (uden olietåge)	Støv		Posefilter
06	Stansning	Støv		Tørfilter
07	Metalbearbejdning (uden olietåge)	Støv		Posefilter
08	Metalbearbejdning (uden olietåge)	Støv		Posefilter
09	Plaststøbning	Støv		Posefilter
09	Svejsning - CO2	Støv		Posefilter
10	Udglødningsovn	Varm luft		Ingen rensning
31	Laboratorium			Ingen rensning
32	Bejdsekar	Syredampe		Ingen rensning
33	Svovlsyrekar	Syredampe		Ingen rensning

Kilde Id	Afkasthøjde over		Afkastdiameter (m)		Volumen- strøm (Nm ³ /sek)	Lufthastighed (m/sek.)	Røggastemp. (°C)
	Terræn (m)	Tag (m)	Indvendig	Udvendig			
01	13,0	4,3			13,90	17,00	
02		1,0			2,10	15,00	
03		1,0			2,10	15,00	
04		1,0			1,00	15,00	
05		1,0			1,90		
06		1,0			0,60		
07		1,0			2,80		
08		1,0			3,30		
09		1,0			3,30		
10		2,0					
31		1,0			0,10		
32		1,0			0,20		
33		1,0			0,90		

Rumopvarmning:
Olie
Fjernvarme

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Luft	Ovennævnte oplysninger om luftmængder og afkast beror på virksomhedens oplysninger og anlægsbeskrivelser. Der blev ikke oplyst om ændringer af anlæg eller aktiviteter. I miljøgodkendelsens vilkår 7 fremgår, at proceskar skal så vidt muligt være tildækket eller indrettet, så afdampning fra kar mindskes mest muligt, herunder også omrøring i procesbadene. Ved tilsynet blev det oplyst, at proceskarrene er 50 grader varmt og der nedsænkes et låg ved brug. Iflg. miljøgodkendelsen så er ophæng af emner i de forskellige kar udformet, så de fungerer som låg, hvorved afdampningen fra badene mindskes. Luftemission skal reduceres så vidt muligt i henhold til BAT, hvorfor der bør være låg på karrene det meste af tiden. Der er planer om, at der skal etableres et rundpumpesystem i 2026. Det kunne konstateres, at der var udsugeslanger der var repareret/tætnet med gaffatape. Dette må kun at være en midlertidig løsning, som forventet bragt i orden inden for kort tid.
Luft, afkast	<u>Varmgalvanisering.</u> Der blev ikke oplyst om ændringer ved anlægget, herunder også scrubberanlægget. Der er 1 zinkgryde i brug. Afkast 1 er fælles luftafkast fra zinkgryde og øvrige procesbade. <u>Elgalvanisering.</u> Afkast 2 og 3 er luftafkast fra kantaftugning ved procesbade. Derudover er der afkast fra selvstændigt syrekar og bejdsekar, afkast 32 og 33. Øvrige kar, typisk skylleprocesser, har udsugning via rumventilation. <u>Metalbearbejdning.</u> Afkast 5, 6, 7, 8 og 9 er centrale udsugningsanlæg med Gram-filtre. Der er sugearme og punktudsugninger ved de forskellige anlæg og arbejdssteder i produktionshallerne. Der anvendes meget lidt køle- og smøremidler, primært i værktøjsafdelingen. Værktøjerne fremstilles i hårdstål, hvorved det iflg. virksomheden ikke er nødvendigt at bruge smøremidler. Der er således hovedsageligt tale om emission af tørt støv uden olietåge. Planslibemaskinen er i et lukket system. Udsugning fra de 5 afgrater tromler ledes til afkast 7. Emner renses for olierester, og derfor bruges savsmuld i tromlerne. Der er ikke etableret procesudsugning fra flytbart anlæg til affedtning (tromlevasker), grundet der kun anvendes et sæbeprodukt - kun rumudsugning. <u>Svejsning.</u> Der er 2 svejsesteder til CO₂-svejsning i sort stål til et svejseanlæg. Der svejses ikke i rustfrit stål. Svejserøg afledes til afkast 9. <u>Plaststøbning.</u> Udsugning fra 4 plaststøbmaskiner går til afkast 9.

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
	Ved næste miljøtilsyn må det forventes, at der er fokus på eventuel olie-tåge fra afkast.
Luft, filtre	Kemp & Lauridsen A/S udfører serviceeftersyn af ventilationssystemer to gange årligt for afkast 1-3 og 5-9. Trykfald og luftmængder kontrolleres. Mange filtre skiftes årligt. Servicerapporterne er blevet eftersendt og anlæggene vurderes at være i god stand. Dog mangler servicerapporten for afkast 6, som bedes eftersendes senest den 15. juli 2026. Der er visuelle filteralarmer på de centrale udsugningsanlæg 5, 6, 7, 8. Scrubberanlægget ved varmgalvanisering skal vedligeholdes, så det sikres, at pumper og køling kører, så anlægget fungerer optimalt. Ved etableringen og ved afkastberegningen er der forudsat en rensningsgrad op til 90 %. Der tilsættes løbende rent vand for at holde korrekt temperatur (<10 grader C). Scrubberanlægget efterses en gang årligt. Det henstilles, at seneste servicerapport eftersendes senest den 15. juli 2026. Ved tilsynet blev det oplyst, at køletårnet ved varmeforzinkningsprocessen ikke længere anvendes. Køletårnet har været anvendt til at afkøle vand i buffertank (vand fra afgysningskar, hvor emnerne afkøles efter zinkgryden), når det blev for varmt. Køletårnet har også været anvendt til nedkøling ved scrubberanlægget, der renser luften, der suges væk over zinkgryderne. Det blev aftalt, at virksomheden indsender en beskrivelse for den nye arbejdsgang for køling senest den 15. juli 2026. Udskilleranlæg/kondensering til rensningen af luft ved elgalvanisering skal altid være i drift under produktionen. Anlægget skal efterses og vedligeholdes mindst en gang om året, så det til enhver tid fungerer optimalt jf. vilkår 27. Det henstilles, at seneste servicerapport eftersendes senest den 15. juli 2026.
Lugt	Ved tilsynet blev der ikke konstateret lugtgener udendørs.

Støj

Id	Støjkilder	Kildestyrke dB(A)	Støjdæmpning (inden-, udendørs, indkapsling mv.)
1	Ventilation		
2	Afkast		
3	Til- og frakørsel		

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Støj	Der blev ikke konstateret væsentlige støjgener ved tilsynet.

Spildevand

Krav Id	Id	Aktivitet/proces	Udledt spildevand			Rensning
			(l/sek.) max	Mængde pr. år	Enhed	
1	1	Elforzinkning/Elgalvanisering				Internt renseanlæg
1	2	Varmforzinkning/Varmgalvanisering				Internt renseanlæg
1	3	Kølevand				Ingen
1	4	Gulv afløb/værksted				Olieudskiller

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Spildevand, procesvand	Mængder og sammensætning af processpildevand er nærmere beskrevet i virksomhedens tilslutningstilladelse dateret den 12. januar 2018. Der er etableret to interne rensningsanlæg for tungmetaller på virksomheden. Det ene er etableret i forbindelse med varmemeforzinkningsprocessen og det andet ved elforzinkningsprocessen. Renseprocessen i begge anlæg består i udfældning af metalhydroxider, tilsætning af polymer samt bundfældning og filtrering i slampresser. Ved renseanlægget til varmemeforzinkning renses også spildevandet fra oxsilananlæg og fra gulvaskemaskinen. Det rensede spildevand ledes til en fælles prøvetagningsbrønd, hvor også pH måles. Det blev drøftet, hvorfor virksomheden fortsat renses spildevandet fra elforzinkningsprocessen i en to-trins proces, hvorunder der først sker en kromreduktion af krom(VI) til krom(III) ved pH 2-3. Efter kromreduktion udfældes metalhydroxider ved omkring pH 10. Det første trin burde ikke være nødvendigt længere, da virksomheden tidligere har oplyst, at krom(VI) er udfaset. Ved næste miljøtilsyn følges der op på, om virksomheden fortsat benytter to-trins processen.
Spildevand, overfladevand	Virksomheden nedsiver tagvand fra produktionsbygninger på egen grund.
Spildevand, afløbsforhold	Virksomheden er beliggende i et område der er separat kloakeret, hvilket vil sige, at spildevand og regnvand afledes og bortskaffes separat til henholdsvis renseanlæg og nærliggende vandløb. Virksomheden skal derfor være opmærksom på, hvilke aktiviteter der foregår nær en regnvandsrist, som kan give anledning til forurening af overfladevandet. Der er et indvendigt aquadræn i varemodtagelsen, som let kan forveksles med en spildevandskloak, hvorfor det er opmærket med symbolet fisk, så medarbejderne er opmærksomme på, at det er en regnvandskloak. Det må kun være regnvand (sne, dryp af regnvand fra lastbiler), der ledes til afløbet.

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Spildevand, egenkontrol	Krav om egenkontrollen omfatter analyser for nitrifikationshæmning, olie og fedt, zink, krom, kobolt og suspenderet stof. pH-regulering foretages i elgalvaniseringen, hvor der er størst vandvolumen. Setpunkt er sat til pH 7 for ikke at svinge under grænsen på 6,5. Kalibrering af elektrode tjekkes 2 gange dagligt. Journal hænger ved anlægget. Virksomheden har fremsendt en samlet rapport for egenkontrol af spildevand for 2025, inkl. forbrugsdata. På baggrund heraf evaluerer og fastsætter Virksomhedsmiljø krav for egenkontrol i 2026. Virksomheden har allerede fremsendt et forslag til egenkontrol i 2026, som umiddelbart kan følges. Virksomhedsmiljø vil fremsende en særskilt tilsynsrapport for egenkontrol af spildevand. Det blev aftalt, at der tages en ekstra spildevandsprøve i januar 2026, hvor der analyseres for nitrifikationshæmning, da der har været lidt overskridelser for nitrifikationshæmning.

Olje- og benzinudskillere

Id	Aktivitet/proces	Type	Kapacitet (l/s)	Volumen (l)	Sandfang (l)
4	Gulvafløb/værksted	Ukendt olieudskiller			

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Udskilleranlæg	Der er olieudskiller i tilknytning til afløb fra aquadræn i afd. 31 (varemodtagelsen), hvor der sjældent kan forekomme dryp fra køretøjer (regnvand, sne o.lign.).
Udskilleranlæg, tømning/inspektion	Olieudskilleren tømmes/kontrolleres en gang årligt af Leif M. Jensen A/S. Er sidst blevet kontrolleret den 31. oktober 2025. Dokumentation via faktura er blev eftersendt. Der er ikke alarm på udskilleren.
Udskillere, vilkår i tilladelse	Olieudskilleren skal i henhold til tilslutningstilladelsen tømmes efter behov og normalt tilses mindst 1 gang om året.

Olje- og kemikalietanke

Id	Prod.år	Etablissement, ca.	Indhold	Volumen (l)	Placering	Standeranlæg	Bemærkning
1	2007	2007	Fyringsolie	1.200	Over jord	NEJ	Tilkoblet udglødningsovnen, placeret i bygning 9.

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Olietanke	Eneste olietank på virksomheden er tilknyttet udglødningsovnen i bygning 9.

Råvarer

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Råvarer	Der er fremsendt en oversigt over virksomhedens væsentligste råvareforbrug for 2025, som ikke har givet anledning til bemærkninger. Forbrug af energi og vand 2025: 2,5. mil. kWh 5.267 m³ vand
Råvarer, opbevaring	<u>Elgalvanisering</u> Flydende råvarer opbevares i et aflukket rum og inden for et område med tæt belægning/membran og afgrænset med opkant. Fra området er der afløb til det interne renseanlæg. Gulvkonstruktionen er opbygget med fald ind mod midten af produktionslokalet, hvor der er et opsamlingsreservoir. Det samlede opsamlingsreservoir har et volumen, som overstiger det største proceskar, og som dermed sikrer udenomsarealer ved eventuelle lækager. <u>Varmgalvanisering</u> I varmgalvaniseringsafdelingen ligger der en membran ovenpå betonen i det område, hvor der overfladebehandles, dvs. i gruben ved proceskar, ved det interne rensningsanlæg samt opsamlingsreservoir (grav). Gulvet har fald mod afløb til graven, hvis volumen overstiger det største proceskar og sikrer udenomsarealer ved eventuelle lækager.
Råvarer/Kemikalier, belægninger	De etablerede membraner er af typen Derakane 411-45, som er en epoxy vinylester, der er resistent overfor syrer, baser og kemikalier. Der er beton, men ikke membran, under zinkgryderne. En evt. lækage vil kunne ses i reservoiret omkring gryden. I gryderne er der rent zink, som vil størkne hurtigt i tilfælde af lækage. Det kunne konstateres, at der var en mindre utæthed i belægningen i produktionsområdet ved varmgalvaniseringsområdet. Se billederne nedenfor. Det henstilles, at virksomheden reparerer utætheden i belægningen snarest muligt og <u>senest den 15. juli 2026.</u>  

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
	Billederne nedenfor er af bufferkar til processpildevand inden rensning. Ved tilsynet var det tomt og så umiddelbart tæt ud.  

Affald

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Affald, opbevaring	Opbevaring af affald gav ikke anledning til bemærkninger. Farligt affald opbevares udendørs i lukkede containere med spildbakke. Filterkager fra internt renseanlæg ved varmgalvanisering og elgalvanisering opbevares i lukkede affaldscontainere, opstillet udendørs.
Affald, sortering	Der sorteres overordnet i følgende fraktioner: • Plast, som udsorteres i klar og farvet. • Metalaffald, som udsorteres i rustfrit, messing, kobber, aluminium. • Elektronik- og kabelaffald • Pap og papir • Træ • Kemikalier • Farligt affald Det kunne konstateres, at madaffald ikke udsorteres. Det blev aftalt, at virksomheden påbegynder udsortering af madaffald <u>senest den 15. juli 2026.</u> Virksomheden har i en mail dateret den 27. februar 2026 dokumenteret, at madaffald nu udsorteres.

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Affald, bortskaffelse	Miljøstyrelsens affaldsdatarapport for 2022-2024 blev gennemgået på tilsynet. Opgørelser vedrører både Jacob Petersens Vej 2 og Jacob Petersens Vej 9. Gennemgangen af affaldsrapporten gav anledning til følgende spørgsmål: - De tungmetalholdige filterkager med EAK kode 11 01 09 bortskaffes til forbrænding. Det blev aftalt, at virksomheden redegør for, hvem der er den endelige slutmodtager af filterkager, samt hvorfor det ikke længere sendes til genanvendelse senest den 15. juli 2026. For nogle år siden blev filterkager bortskaffet til Scrap Solutions A/S, som har eksporteret affaldet til Tyskland i henhold til gældende notifikation, til genanvendelse. - En stor mængde saltsyre med EAK kode 06 01 02 sendes til forbrænding. Det blev aftalt, at virksomheden undersøger, hvem affaldsbehandleren er til afbrænding af saltsyre, da denne behandlingsform virker tvivlsom/ulovlig. - Bejsesyre med EAK 11 01 05 fremgår kun af affaldsrapporten for 2022, men i virksomhedens egen opgørelse fremgår den alle årene. Virksomheden skal følge op på, hvorfor bejsesyre ikke længere fremgår af affaldsrapporten. Hårdzink og zinkaske eksporteres til genanvendelse i Norge. Virksomhedens egen opgørelse over bortskaffet affald i 2021-2025 er blevet eftersendt efter tilsynet. Det blev oplyst, at affaldsmængden fra slyngrenser kommer til at fremgå fra 2026. Et forbedringspunkt til virksomhedens egen affaldsopgørelse er, at behandlingsformen fremgår - genbrug/genanvendelse/forbrænding/deponi – samt alle virksomhedens typer farligt affald, affaldstransportør og affaldsmodtager (vilkår 8 i miljøgodkendelse for elgalvanisering)

Generelle bemærkninger

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Konstateret jordforurening ved tilsyn	På de arealer, der var omfattet af tilsynet, blev der ikke konstateret synlige tegn på jordforurening.
Drikkevand, indsatsområde, egen boring	Virksomheden ligger ikke i et område med vedtaget indsatsplan for drikkevand.
Generelle bemærkninger	Der er i alt 4 kompressorer på henholdsvis 2 til 5 m³. Det kunne konstateres, at der var utætheder med dryp af olie ved flere maskiner bl.a. ved planslibere i værktøjsfremstilling. Se billeder nedenfor. Det blev aftalt, at oliedryppene skulle standses, eller der skulle sættes en effektiv spildbakke under.

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
	 J. Petersens Beslagfabrik har på mail den 27. februar 2026 skrevet: <i>Planslibere som dryppede i værktøjsfremstilling. Vi har efterspændt alle samlingerne og har hævet afgangsrøret på udsugning så de har et bedre fald. Det har virket positivt til at mindste dryp fra maskinerne. Vi vil forsæt holde øje med plansliberne om det kan forbedres yderligere.</i> Der vil være fokus på maskinernes tæthed ved næste miljøtilsyn.
Planforhold	Virksomheden ligger i industriområde 10.1.11. Området er desuden omfattet af lokalplan 36, som udlægger området til "egentlig erhvervsområde" med mulighed for portnerbolig.
Konklusion på egenkontrol/driftsjournal	Der er udført egenkontrol af filteranlæg og spildevand som krævet. <u>El-galvanisering</u> Driftsjournal for egenkontrol skal følge miljøgodkendelsens vilkår 8. Utætheder ved beholdere og proceskar opdages hurtigt, og virksomheden gennemgår løbende belægninger og membraner og sikrer, at de altid er tætte. Ved næste miljøtilsyn ses der nærmere på driftsjournal for egenkontrol jf. vilkår 8 i miljøgodkendelsen. <u>Varmgalvanisering</u> Gennemgang af belægning ved varmgalvanisering sker fra gåange med riste, ved skift af kar og i forbindelse med tømning af graven. Det vurderes, at det er svært at tjekke belægningernes tæthed, da der flere steder er placeret store kar. Der foretages hovedrengøring 2 gange årligt, hvor det er nemmere at tjekke belægningen og der er særligt fokus herpå. Ved tilsynet aftalte vi, at kar til gardostrip (afsyring) skal visuelt tjekkes for tæthed, og skal fremover være en del af egenkontrollen. Kontrolskema for gulvkontrol i varm galvanisering er blevet eftersendt den 27. februar 2026.

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Jordforurening	En del af ejendommen er kortlagt på vidensniveau 1 efter jordforureningsloven, fordi galvaniseringsaktiviteter kan have medført jord- og grundvandsforurening.
Bæredygtighed	A/S J Petersens Beslagfabrik har fået udarbejdet en pjece "IPA - sammen passer vi på miljøet" til deres medarbejdere, for at holde fokus på ressourceforbrug, affaldssortering, processpildevand mv. NRGi - energi- og rådgivningskoncern - har gennemgået virksomheden for energioptimering. NRGi har anbefalet, at A/S J Petersens Beslagfabrik installerer varmepumper, men det er ikke muligt grundet fjernvarmepligt. I juni 2025 er den ene gryde til zink blevet udskiftet med en ny, som opvarmes med el. Der er blevet lavet et låg til gryden, som holder på varmen om natten. Dette har resulteret i et markant lavere energiforbrug. DGI - Miljø- og Ingeniørfirma - har udarbejdet en ESG-rapport for 2022, som skal sætte en baseline for eget klimaaftryk. Leveringsfrekvens af varer med egne lastbiler er reduceret og optimeret. Det blev drøftet, at virksomheden med fordel kunne følge nogle nøgletal/referenceværdier i forhold til f.eks. energi, vand og råvarer per kilo stål som er el-galvaniseret. Dette fremgår af BAT-tjeklisten for overfladebehandling af metal/plast fra september 2004.