



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

Overordnede oplysninger

Tilsynsdato	18.12.2018		
Baggrund for tilsynet	Prioriteret tilsyn - 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	25.02.1987
Tilslutningstilladelse spildevand	12.01.2018

Aftaler og håndhævelser inden for tilsynsfrekvensen

Dato	Type	Status	Kommentar
12-10-2016	Aftale	Efterkommet	Aalborg Kommune, Miljø fremsender relevante referencer for renere teknologi m.m., der vedrører elgalvaniseringsanlæg, hvilket virksomheden skal forholde sig nærmere til i forbindelse med revurdering af miljøgodkendelsen. Referencerne er vedlagt tilsynsbrev og kan ses her: http://mst.dk/virksomhed-myndighed/industri/bat-bref/liste-over-alle-breffer/overfladebehandling-af-metaller-og-plast/ .
12-10-2016	Aftale	Efterkommet	Ved tilsynet blev konstateret, at der ikke er overensstemmelse mellem eksisterende olietanke og de olietanke, der fremgår af BBR. Vi aftalte, at Aalborg Kommune, Miljø giver besked til BBR om sløjfning af tanke, som tilsyneladende er fejlregistrerede, samt registrering af overjordisk tank fra 2007.
12-10-2016	Aftale	Efterkommet	Virksomheden gennemgår foreliggende udkast til tilslutningstilladelse og fremsender eventuelle opdateringer af forudsætninger (mængder og spildevandets sammensætning) samt bemærkninger i øvrigt, herunder resultat af spildevandsanalyse. Oplysninger fremsendes inden den 1. februar 2017.
12-10-2016	Aftale	Efterkommet	Virksomheden fremsender datablad for sæbeprodukt til affedtning (som erstatning for "tri") med oplysning om forventet forbrug samt oplysning om affald/spildevand herfra. Oplysninger fremsendes inden den 1. februar 2017.

Virksomhedsoplysninger

Kort beskrivelse af virksomhedens arbejdsområde/procesbeskrivelse
<p>A/S J. Petersens Beslagfabrik udvikler og producerer beslag til byggeindustrien som f.eks.: møbelbeslag, hængsler, rendejern m.m. Virksomheden overfladebehandler egne produkter ved varmforzinkning, elforzinkning, plastbelægning, oxsilanbehandling (erstatte tidligere fosfateringsproces) og pulverlakering.</p> <p>Virksomheden er oprindeligt etableret i 1869 i Nibes gamle bydel, men flyttede i 1999 produktionen til J Petersens Vej/Industrivej, hvor der rådes over ca. 18.000 kvadratmeter produktionsfaciliteter.</p> <p>Virksomheden ligger på 2 adresser: J. Petersens Vej nr. 2 og J. Petersens Vej nr. 9 (herunder Industrivej 1).</p> <p>J. Petersens Vej nr. 2: Der er i 1999 meddelt miljøgodkendelse til maskinfabrik, fosfatering og malerværksted, jf. dagældende listepunkt A11. Anlæg til vådlakering er taget ud af brug, og maskinværkstedsdelen og plaststøbmaskiner er flyttet til nr. 9, hvorved nr. 2 nu alene benyttes til lager/pakkeri samt oxsilanbehandling, pulverlakeringsanlæg, plastsintring og en enkelt slyngenser. Produktionen på nr. 2 er herved omfattet af listepunkt A203, idet udsugningskapaciteten overstiger 10.000 m³/h. Ny miljøgodkendelse til pulverlakering m.m. meddelt 18. oktober 2017.</p> <p>J. Petersens Vej nr. 9 (herunder Industrivej 1) - gældende miljøgodkendelser: 1987: Miljøgodkendelse til varmforzinkning, listepunkt A3 - nu listepunkt A201 1989: Miljøgodkendelse til spåntagende bearbejdning, listepunkt A6 - nu maskinværkstedsbekendtgørelsen (MVB) 1993: Miljøgodkendelse til elforzinkning, listepunkt A3 - nu listepunkt 2.6 (bilag 1) 1997: Miljøgodkendelse til maskinværksted, listepunkt A6 - nu maskinværkstedsbekendtgørelsen (MVB)</p>

Kort beskrivelse af virksomhedens arbejdsområde/procesbeskrivelse				
<p>Varmgalvanisering. Virksomheden bruger kun 1 af de 2 gryder til zinkgalvanisering. Gryden rummer 8 m³ og kan indeholde 50 t zink.</p> <p>Plaststøbning. Plaststøbemaskiner, som støber i Nylon og POM-plast (polyoxymethylen). Aktiviteten foregik tidligere på nr. 2.</p> <p>Elgalvanisering. Ud over anlæg til elgalvanisering findes der også en vibrationsafgratter samt kar til syrebejdsning, hvor der anvendes svovlsyre (ikke flussyre).</p> <p>Spildevand Der er tale om følgende typer af processpildevand i forbindelse med produktionen på A/S J. Petersens Beslagfabrik:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Spildevand fra køletårne. • Skylevand fra varmforzinkningsprocessen. • Skylevand fra elforzinkningsprocessen. • Spildevand fra oxilananlæg på nr. 2, som udledes via rensningsanlæg ved varmforzinkning. <p>Tilslutningstilladelse til afledning af processpildevand fra virksomheden er meddelt 12. januar 2018.</p>				
Produktionsareal (m ²)	Antal ansatte i produktionen	Driftstider (kl)		
		Hverdage	Lørdage	Søn- og helligdage
18.863	165	07-18		
Miljøledelse				
Nej				

Spildevand

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

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Spildevand, egenkontrol	Egenkontrollen af spildevand udføres af firmaet Eurofins. Virksomheden mangler resultat af den seneste prøve, hvorefter de udarbejder og fremsender en samlet redegørelse for egenkontrollen i henhold til vilkår 8 i tilslutningstilladelsen.

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
	<p>De to første prøver viste overskridelse af kobolt, hvorefter virksamheden har skiftet til et koboltfrit produkt i passiveringsprocessen, hvilket tilsyneladende har positiv effekt. I forbindelse med produktskifte er alle proceskar med koboltholdige væsker tømt og rengjort, og væskerne vil blive bortskaffet som affald.</p> <p>Virksomheden har endvidere indført neutralisering af spildevandet.</p> <p>Analyserapporter fra prøverne i maj, juni og august er tidligere fremsendt til Virksomhedsmiljø.</p>

Råvarer

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Råvarer/Kemikalier, belægninger	<p>Ved tilsynet drøftede vi oversigt over stoffer og kemikalier, som indgår i anlæg til elgalvanisering, og som danner baggrund for en vurdering af, om der skal udarbejdes basistilstandsrapport i forbindelse med den kommende revurdering af anlæggets miljøgodkendelse.</p> <p>Alle proceskar er på maks. 3000 l, og de er placeret i produktionsområder med tæt belægning og med sikkerhedsgruber på henholdsvis 14 m³ (chromområdet) og 39 m³. Områderne er afgrænset med opkanter og gulvrister med internt afløb til en lukket brønd for hvert område, hvor spild vil kunne registreres og opsamles. Produktionsområderne og sikkerhedsgruberne har tæt membran.</p> <p>Øvrige beholdere med produkter, kemikalier og affald opbevares ligeledes i disse områder med sikkerhedsgruber og membran.</p> <p>Proceskar, beholdere og membran.</p> <p>Det er oplyst, at alle proceskar og lagerbeholdere er beklædt med pvc og dermed sikret mod gennemtæring.</p> <p>Endvidere er oplyst, at membranen/topbelægningen i sikkerhedsgruberne er af typen Derakane 411-45, som er en Epoxy Vinylester, der er resistent overfor syrer, baser og kemikalier. Utætheder kan opdages ved kontrol brønde i sikkerhedsgruberne. Gulve og belægninger kontrolleres ugentligt visuelt, og fejl og mangler repareres løbende. 2 gange årligt udføres hovedrengøring, hvor gulve også gennemgås.</p> <p>Jernklorid fremkommer fra virksomhedens anlæg til varmgalvanisering (fluksbad) og anvendes som fældningskemikalie i internt renseanlæg ved elgalvanisering.</p>

Generelle bemærkninger

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Konklusion på egenkontrol/driftsjournal*	Egenkontrollen af spildevand er udført i henhold til tilslutningstilladelsen af 12. januar 2018.