

NYMETAL A/S
Gaabensevej 117
4800 Nykøbing F

Dato: 19-01-2026

REVURDERING EGENKONTROL LUFTEMISSIONER NYMETAL

Guldborgsund kommune modtog den 23. maj 2019 ansøgning om ændring af egenkontrollen for luftemissioner på støberiet Nymetal A/S, Gaabensevej 117, 4800 Nykøbing F.

Kommunen har derfor gennemgået emissions- og tilsynsrapporter samt godkender siden 1995 og haft en dialog med virksomheden om afkastforhold og ajourføring. Virksomheden har den 17. oktober 2023 udtalt, at de ikke har nogen bemærkninger til udkastet. Virksomheden bekræftede dette ved seneste miljøtilsyn den 20. november 2025.

På den baggrund meddeler kommunen nedenstående ændringer af egenkontrolvilkår. Ændringerne meddeles i henhold til miljøbeskyttelseslovens kapitel 9 - § 72 stk. 3.

Da der er tale om ændringer til egenkontrol og ikke en øget miljøpåvirkning/produktion har kommunen ikke hørt offentligheden.

ÆNDRING AF VILKÅR TIL KONTROL AF LUFTEMISSIONER

Vilkår 2.4.5 i miljøgodkendelsen vedtaget den 12.12.1995 og vilkår 2.4.5.1 i revision af miljøgodkendelse og miljøgodkendelse til udskiftning af oliefyret ovn af den 8. oktober 2004 ophæves:

- 2.4.5 Virksomheden skal én gang hvert andet kalenderår, lade udføre et emissionsmåleprogram for samtlige afkast anført på bilag A og første gang i 2005. Virksomheden kan dog med velbegrundet dokumentation, anmode om evt. fravalg af de i bilag A anførte afkast.

Bilag A: Oversigt over de afkast, der er omfattet af vilkår 2.4.5

Afkast nr.	punktkilde	Højde	Filtertype
1b	Smelteovn	10,0	Ingen
2	Rensekabine	9,0	Pose
6	Lille Blyslibe	4,1	Plade
18	Rensekabiner	9,8	Kasette
19	Stort blyslibe	11,0	Kasette
36	Sandblæsning	15,6	Pose

2.4.5.1 Afkast 2 indføres på bilag A sådan, at afkastet indgår i det årlige emissionsprogram.

Vilkår 2.4.7 i revision af miljøgodkendelse og miljøgodkendelse til udskiftning af oliefyret ovn af den 8.oktober 2004 ophæves:

Ved emissionsmåling skal der som minimum måles for støv, inkl. Partikler < 10 µm på afkast **2** og **18**, Støv, inkl. partikler < 10 µm og aluminium på afkast **36** og bly, inkl. gasfase på afkast **1b**, **6** og **19**.

Tilsynsmyndigheden kan forlange, at der supplerende analyseres for følgende:

Phenol, Cd inkl. gasfase**), Cu, Zn, Sn, Al, α-kvarts (resp.), organiske stoffer (GC/MC, -FID)**), CO** og SO₂**).

**) Gælder ikke afkast 36

Virksomhedens forslag til emissionsmåleprogram, skal før udførelse, fremsendes til tilsynsmyndigheden, som herefter godkender de udvalgte afkast, stoffer og udførelsen af selve måleprogrammet. Tilsynsmyndigheden skal ligeledes orienteres om tidspunktet for emissionsmålingernes gennemførelse, senest 2 uger før målingerne udføres.

og ændres til:

2.4.7 Ved emissionsmåling skal der måles for støv, inkl. Partikler < 10 µm samt aluminium og bly, inkl. gasfase på udvalgte afkast.

Tilsynsmyndigheden kan forlange, at der supplerende analyseres for supplerende stoffer på udvalgte afkast – Herunder blandt andet:

Phenol, Cd inkl. gasfase, Cu, Zn, Sn, Al, α-kvarts (resp.), organiske stoffer (GC/MC, -FID), CO og SO₂.

Virksomhedens forslag til emissionsmåleprogram, skal før udførelse, fremsendes til tilsynsmyndigheden, som herefter godkender de udvalgte afkast, stoffer og udførelsen af selve måleprogrammet. Tilsynsmyndigheden skal ligeledes orienteres om tidspunktet for emissionsmålingernes gennemførelse, senest 2 uger før målingerne udføres.

Nyt vilkår:

2.6

Virksomheden skal vedr. ændringer af afkast til luften orientere tilsynsmyndighed 14 dage før.

Ændringen skal beskrives i forhold den tilknyttede aktivitet og andre afkast til luften samt udledning af stoffer og eventuelle renseforanstaltninger. Der skal vedlægges et oversigtskort, der viser placeringen af afkastet og hvilket nummer et nyt/ændret afkast får.

Ændringerne af egenkontrollen kan påklages. Se vedlagte klagevejledning. Kommunen kan til enhver tid ændre egenkontrollvilkår, da disse er ikke retsbeskyttet. Redegørelse fremgår herunder.

Med venlig hilsen

Svend Allan Pedersen
Miljø- og Varmeplanlægger

Guldborgsund Kommune er underlagt Persondataforordningen. Vi skal derfor give dig en række oplysninger om vores behandling af personoplysninger og dine rettigheder som registreret. Du kan læse mere herom på www.guldborgsund.dk/oplysningspligten. I fysiske breve er indholdet vedlagt.

Indhold

Revurdering egenkontrol luftemissioner Nymetal	1
Ændring af Vilkår til kontrol af luftemissioner	1
Redegørelse	4
Liste over gældende afgørelser:	5
Oversigt Produktion	5
Smelteri	5
Støberi / formeri.....	6
Kernemageri.....	6
Renseri (emner)	6
Kvalitetskontrol	6
Maskinbearbejdning	6
De væsentligste luftafkast	7
Mulige teknikker til bestemmelse af BAT	8
Opsamling og behandling af dampe og røggasser	8

Smeltning af non-ferro metal (ikke jernholdige metaller)	8
Støbning i engangsforme	9
Vurdering Renere Teknologi (BAT)	10
Oversigt på Relevante Egenkontrollvilkår i forbindelse med emissionsmålinger.	10
Relevante vilkår fra revisionen i 2004:	10
Vurdering af egenkontrollens målinger	12
Seneste målinger	12
Vurdering af seneste målinger	14
Vurdering af ændring af egenkontrollen	14
Klagevejledning	16
BILAG A afkast fra aktiviteter	17

REDEGØRELSE

Efter blystøbningen er blevet nedlagt i 2014, er massestrømsgrænsen for bly faldet væsentligt. Da bly har været den mest betydende emission i forhold til luftpåvirkningen og da der i egenkontrolmålinger siden 2013 ikke har været overskridelse af massestrømsgrænseværdierne for bly (Det var der heller ikke tidligere, men nu er risikoen endnu mindre), så har Nymetal efter vilkår 2.4.5 anmodet om fravalg af målingerne på alle afkast i bilag A forudsat, at produktionen ikke øges (nye ovne o.l.) og der foretages løbende vedligeholdelse, servicering og udskiftning af udstyr. Herunder også renseforanstaltninger.

Virksomhedens seneste miljøgodkendelse er fra 14. februar 2011 (imprægneringsanlæg), så alle vilkår, der er stillet siden 1995, kan nu revideres, da retsbeskyttelsesperioden på 8 år er udløbet. Egenkontrollvilkår kan dog altid revideres efter miljøbeskyttelseslovens §72.

Virksomheden har kommunen klassificeret efter godkendelsesbekendtgørelsens¹ bilag 2 som listepunkt A209. Der findes ikke standardvilkår² for dette listepkt:

Virksomheder, der smelter, støber, raffinerer, legerer m.v. ikke-jern metaller (herunder skrot og returgods) med en smeltekapacitet, der er mindre end eller lig med 4 tons pr. dag, men over 50 kg pr. dag, for bly og cadmium tilsammen, eller med en smeltekapacitet, der er mindre end eller lig med 20 tons pr. dag, men over 1 tons pr. dag, for andre ikke-jern metaller end bly og cadmium tilsammen.

¹ Bekendtgørelse om godkendelse af listevirksomhed, nr. 1317 af 20.11.2018, Miljø- og Fødevareministeriet.

² Bekendtgørelse om standardvilkår i godkendelse af listevirksomhed, nr. 1474 af 12.12.2017, Miljø- og Fødevareministeriet.

Liste over gældende afgørelser:

12. december 1995	Miljøgodkendelse af Nymetal A/S – Støberi (Vilkår 2.1.3, 2.4.5, 2.4.6, 2.4.7 og 6.1 revideret i 2004); (vilkår 2.4.4 ophævet i 2001), (vilkår 2.4.1 og 2.4.2 ophævet og ændret i 1999)
8. oktober 1999	Miljøgodkendelse af ændret måling af differens-tryk over afkastfiltre – Støberi
31. oktober 2001	Miljøgodkendelse af ændret egenkontrol med afkastfiltre – Støberi (vilkår 6.1 rev. 2004)
11. marts 2002	Miljøgodkendelse af sandbehandlingsanlæg med tilhørende filtre – Støberi – afkast 36 (vilkår 2.1.3 og vilkår 2.4.7 revideret i 2004)
29. juli 2003	Miljøgodkendelse af renskabiner med afkastfiltre – Støberi – afkast 2.
8. oktober 2004	Revurdering af miljøgodkendelse og miljøgodkendelse til udskiftning af oliefyret ovn – Støberi
12. februar 2010	Miljøgodkendelse af imprægneringsanlæg – Støberi
27. august 2010	Påbud om håndtering af varme slagger – Støberi
14. februar 2011	Miljøgodkendelse af afkast fra imprægneringsanlæg – Støberi – Afkast 41.

OVERSIGT PRODUKTION

Virksomheden støber hovedsageligt kobber og Aluminiumbronz og alle andre standarder af kobber- og aluminiumlegeringer. Der forventes en årlig produktion på mellem 200 og 300 tons færdigvare.

Nedenunder ses en oversigt over de mest anvendte legeringer i henhold til European Standard EN1982.

Cu-legeringer EI-Cu, CE-KK499 CuAl10Fe2, CC331G CuAl10Fe5Ni5, CC333G CuSn5Zn5Pb2, CC499K CuSn10Zn, DIN 17656 CuSn10, CC480K CuSn7Zn5Pb3-B, CB492K	Aluminium-legeringer EN AB-ALSi7Mg EN AB-ALMg5 EN AlZn5Mg
---	---

Emnestørrelser ved maskinformning max. 450 x 600 mm

Emnestørrelser ved hånd-/furanformning max. 3000 x 2000 mm

Maximum stykvægt Aluminium 300 kg / Kobber 1.000 kg

Smelteri

Smeltning foretages i 4 stk. induktionsovne af mærket Inductotherm samt i 2 stk. EI-ovne for aluminium af mærket Nabertherm. Alle metaller afgasses og aluminium spules med argon (ikke giftig naturlig luftart).

Nymetal A/S har oplyst, at induktionsovne og elovne er mellemfrekvensovne på 1000 Hz. Der er ved de eksisterende ovne monteret røgfang med mekanisk ventilation.

Afkast 1b og 32. Mellemfrekvensovne anses for renere teknologi (BAT).

Støberi / formeri

Formene produceres enten på Triton Furananlæg eller på Heinrich-Wagner-Sinto formmaskine med kassedimension 450 x 600 mm. Specialopgaver kan ligeledes løses med traditionel håndformning i natur- eller furansand. Der genanvendes op til 99% af sandet.

Emner i aluminium- og kobberlegeringer støbes på udstøbningspladsen hvor der er monteret et udsugningspanel. Nymetal A/S afgasser med N₂-gas (kvælstof) for at fjerne hydrogen fra smelten, som reducerer drivhusgas fra støbeprocessen i forhold til tidligere afgasningsmidler. Afkast 36. N₂-gas og genanvendelse af sand anses for BAT.

Kernemageri

Maskinfremstilling af kulsyrekerne foretages på 2 stk. kerneskydere af mærket Omega & Disa. Større kerne fremstilles på Fordath Mavermix furanblander. Nymetal A/S har siden 2004 sat forbruget af hærder og binder ned med 75% efter substitution. Afkast 2. Reducering af stoffer vurderes som BAT.

Renseri (emner)

En Pangborn-slyngrenser med en kapacitet på 1500 x 1000 x 1000 mm. Herudover rådes der over alt lige fra lufthåndværktøj til bånd-pudsere, -slibere, -save samt pudse- og slibemaskiner.

Der er punktudsug, som forhindrer støv og spåner i rummet. Luften renses med et patronfilter med en virkningsgrad på 99%. Afkast 6.

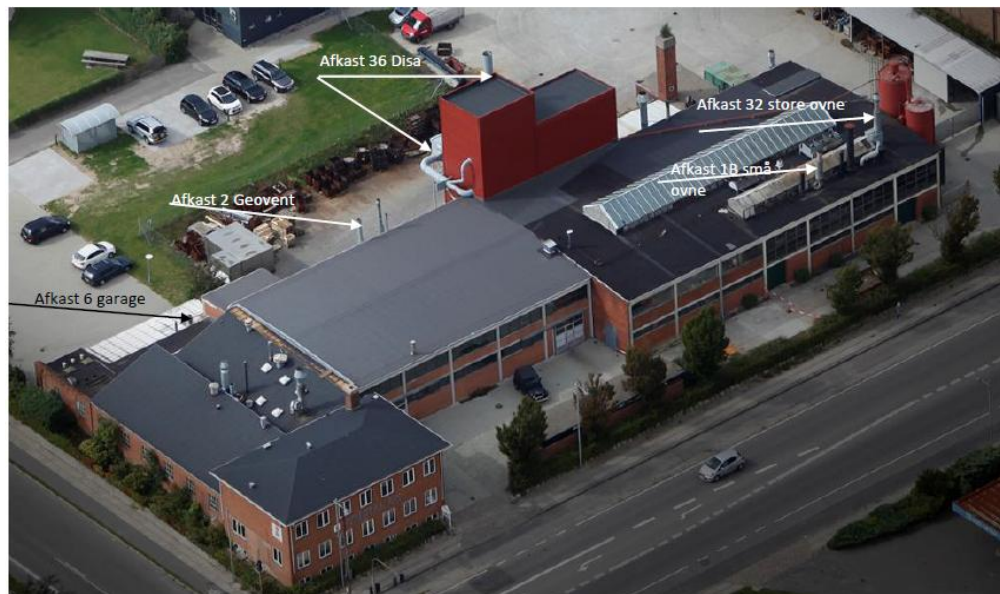
Kvalitetskontrol

Vacumimprægnering på Maldaner-anlæg. Ultralydsmåling af godstykkelser. Trykprøvning med vand og luft. Spektralanalyser med Oxford spectrometer.

Maskinbearbejdning

På Nymetal Maskinfabrik, som har egen miljøgodkendelse og ligger ved siden af støberiet, foretages det meste maskinbearbejdning. Maskinfabrikken anvender ca. 20 bearbejdningsmaskiner, heraf både CNC-drejecentre og CNC-fræsecentre. Bearbejdning af støbegodset umiddelbart efter støbning reducerer leveringstiden og minimerer levering af fejlstøbte emner. Maskinfabrikken har ingen betydende luftemissioner.

De væsentligste luftafkast



Afkast 6. Garage .7500 Nm³/h. Rensning med filtermætter og kassetter. Afkastet er lyddæmpet (støv, Pb).

Afkast 2. Geovent op til 14400 Nm³/h. Luftudsugning fra renseskabiner, slyngrenser og procesudsugning fra kernemageri. Rensning med patronfiltre. Afkast 2 er ændret i forhold til ovenstående billede. Men er placeret, som vist.

Følgende afkast blev sløjfet i 2015 og sammenlagt til ovennævnte nye afkast 2:

Afkast 20-Slyngrenser, Afkast 2-Finrens og Afkast 18-Grovrens.

Det nye fælles udsugningsanlæg med afkast 2 er placeret, hvor det nedlagte afkast 20-slyngrenser var. Afkast 2 er støjdæmpet med lydboks. Service og egenkontrol udføres pt. af Aktiv EL/Geovent (støv, bly).

Afkast 36. Disa. 13000 Nm³/h. Fra sandblande anlæg og HWS formanlæg samt sikkerhedsafkastning ved indblæsning af sand til kernemageri. Rensning med posefiltre (støv, Al)

Afkast 1B. Små induktionsovne. 2000 Nm³/h. Ingen filter. Afkastet er lyddæmpet (Støv, Pb).

Afkast 32. Store induktionsovne. 8500 Nm³/h. Ingen filter. Jethætte på afkastet og det er lyddæmpet (Støv, Pb).

Vedligehold omfatter:

1. Årlig gennemgang af filtre, med kontrol af medier, kontrol af differenstryk, kontrol af mekaniske dele, ventiler og trykbeholdere.
2. Skift af alle filtre på Geovent, som minimum hvert 3. år.
3. Visuel egenkontrol af funktioner. (dagligt)

Overordnet vedligehold og kontrol, foretages pt. af firmaet Nederman Danmark.

Herudover også en række af rumudsug/luftindtag til kaloriferer (varmeveksleranlæg) og skorstene fra oliefyr m.m. Virksomheden anvendelse af oliefyr er begrænset efter tilslutning til fjernvarme.

MULIGE TEKNIKKER TIL BESTEMMELSE AF BAT

Minimering af emissioner, effektiv anvendelse af råvarer og energi, optimal udnyttelse af proceskemikalier, genvinding og genbrug af affald og substitution af skadelige stoffer. For støberierne er de centrale punkter emissioner til luft, effektiv udnyttelse af råvarer og energi samt affaldsreduktion kombineret med diverse muligheder for genanvendelse og genbrug.

Ovenstående har en indirekte indflydelse på revurderingen af egenkontrollen. Derfor har kommunen set på de renseteknologier, der anvendes på afkastene og dertilhørende service og vedligeholdelse i forhold til udviklingen og den gældende luftvejledning fra Miljøstyrelsen.

Selvom Brefdokumentet³ om støberier fra EU kun vedrører BAT og renere teknologier for større støberier med en produktion over 20 tons, har kommunen set dokumentet igennem i forhold til begrænsning/rensning af emissioner til luften og har set på nedenstående uddrag fra Brefdokumentet.

Opsamling og behandling af dampe og røggasser:

For at løse problemer med emissioner til luft fra de forskellige faser af støbeprocessen er det nødvendigt med et hensigtsmæssigt opsamlings- og rensningssystem. Afhængigt af enhedsoperationen kan forskellige teknikker tages i anvendelse ud fra, hvilken type forbindelser der udsendes, røggasmængden, og hvor let opsamlingen er. De teknikker, der anvendes til opsamling af røggasser, spiller en vigtig rolle for reduktionen af diffuse emissioner. I forbindelse med diffuse emissioner kan man desuden overveje foranstaltninger i henhold til god praksis.

I forbindelse med slibende bearbejdning, sandblæsning og pudsning er det BAT at opsamle og behandle gasserne fra færdigbehandlingen i et vådt eller tørt system. Til opvarmning er det BAT at anvende rent brændsel (dvs. naturgas eller brændsel med lavt svovlindhold), automatiseret ovndrift og styring af brænder/varmelegeme samt opsamling og fjernelse af røggassen fra ovnene.

Diffuse emissioner opstår fra ikke-indesluttede kilder (transport, opbevaring, spild) samt ufuldstændig fjernelse fra indesluttede kilder. BAT er at anvende en kombination af foranstaltninger vedrørende materialehåndtering og transport samt optimere opsamling og rensning af røggasser gennem en eller flere opsamlingsteknikker. Det foretrækkes at opsamle røggassen tættest muligt på kilden.

Smeltning af non-ferro metal (ikke jernholdige metaller)

Hvad angår induktionsovne til smeltning af aluminium, kobber, bly og zink er det BAT at smelte rent skrot, anvende bedste praksis til fyldning og drift, anvende mellemfre-

³ Integrated Pollution Prevention and Control, Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry, May 2005, EUROPEAN COMMISSION. Best Available Techniques (BAT) - Reference Document for the Non-Ferrous Metals Industries, Industrial Emissions Directive 2010/75/EU, Integrated Pollution Prevention and control. 2017.

kvent el og ved installering af nye ovne at udskifte ovne med netfrekvens til mellemfrekvens, at vurdere muligheden for genvinding af spildvarme og under særlige omstændigheder at anvende et varmegenvindingssystem. I forbindelse med opsamling af udledninger fra disse ovne er BAT at minimere emissionerne og om nødvendigt at opsamle røggassen, maksimere røggasopsamlingen gennem hele procescyklussen og benytte tør røggasrensning.

For de øvrige ovntyper fokuserer BAT hovedsageligt på en effektiv opsamling af røggas fra ovnen og/eller reduktion af diffuse emissioner.

Ved behandling af non-ferro metal er det BAT at anvende en enhed med blæsere til afgasning og rensning af aluminium. For mindre anlæg til magnesium (<500 tons Mg-dele/år) er det BAT at anvende SO₂ eller at minimere brugen af SF₆. I tilfælde, hvor der anvendes SF₆, er den BAT-relaterede forbrugsmængde <0,9 kg/ton støbegods ved sandstøbning og <1,5 kg/ton støbegods ved trykstøbning.

Støbning i engangsforme

Støbning i engangsforme omfatter formning, fremstilling af formkerner, istøbning, afkøling og udslagning. Dette omfatter fremstilling af sandforme af vådsand eller kemisk bundet sand og kemisk bundne sandkerner. BAT-elementerne opstilles i tre kategorier: formning med vådsand, formning med kemisk sand og istøbning/afkøling/udslagning.

I forbindelse med klargøring af vådsand omfatter BAT opsamling og rensning af røggas samt intern og ekstern genbrug af det opsamlede støv.

For kemisk bundet sand omfatter BAT at minimere forbruget af bindemidler og harpiks samt sandtabet, at minimere emissioner af flygtige VOC'er ved at opsamle røggassen fra fremstilling og håndtering af kerner og at anvende vandbaserede coatinger. Brugen af alkoholbaserede coatinger anses for BAT inden for et begrænset antal anvendelsesområder, hvor det ikke er muligt at benytte vandbaserede coatinger. I denne situation skal røggasserne opsamles der, hvor coatingen påføres, når dette er muligt. Der opgives en specifik BAT for amin-hærdet, uretan-bundet (dvs. i cold-box) kernefremstilling for at minimere amin-emissioner og optimere genvindingen af aminer. For disse systemer er både aromatiske og ikke-aromatiske opløsningsmidler BAT. BAT er at minimere den mængde sand, der skal bortskaffes, hovedsageligt ved at indføre en strategi for regenerering og/eller genbrug af kemisk bundet sand (blandet eller monosand).

Alternative formningsmetoder og uorganiske bindemidler anses for at rumme et godt potentiale for minimering af miljøpåvirkningen fra formnings- og støbeprocesserne. Istøbning, afkøling og udslagning medfører emissioner af støv, VOC'er og andre organiske forbindelser. BAT er at indkapsle istøbings- og afkølingslinjerne og etablere udsugning af røggasserne ved serielinjer til istøbning, at indkapsle udslagningsudstyret og at våd- eller tørrense røggassen.

Emissionsdata for non-ferro metal støberier er kun undersøgt for enkelte specifikke anlæg i Brefdokumentet fra EU. Der forventes mere fyldestgørende oplysninger om både styrede og diffuse emissioner fra smeltning af non-ferro metaller på støberierne i det fremtidige Bref-dokument for støberier. Dette forventes baseret på driftspraksis og udtrykkes både som emissionsniveauer og massestrømme.

Vurdering Renere Teknologi (BAT)

På baggrund af virksomhedens indretning af driftsforhold og ovenstående beskrivelsen af BAT vurderer kommunen fortsat, at Nymetal lever op til BAT, da luftemissionerne enten kan overholde massestrømsgrænser angivet i nedenstående vilkår og hvis massestrømsgrænsen er overskredet, kan overholde de emissionsgrænser, der er stillet krav til i nedenstående vilkår. Massestrømmen af bly er siden 2014 reduceret med ca. 66%, da blystøbningen er nedlagt. Vilkårene er stillet på grundlag af Miljøstyrelsens luftvejledning⁴.

OVERSIGT PÅ RELEVANTE EGENKONTROLVILKÅR I FORBINDELSE MED EMISSIONSMÅLINGER.

Relevante vilkår fra revisionen i 2004:

- 1.17 Nymetal A/S skal løbende undersøge mulighederne for at erstatte det alkoholbaserede slipmiddel med et mere miljøvenligt middel. Indtil det alkoholbaserede slipmiddel er substitueret med et mere miljøvenligt middel skal virksomheden hver 3. år indsende en redegørelse til tilsynsmyndigheden, som beskriver hvilke tiltag der er gjort.

Den første redegørelse skal indsendes senest den 1. december 2007.

- 2.1.3 Emissions- og B-værdikrav til virksomhedens forureningsemitterede afkast er anført i nedenstående tabel (T.2.1.4).

Parametre	Massestrømsgrænse [g/h] ^[1]	Emissionsgrænse [mg/Nm ³] ^[2]	B-værdi [mg/m ³] ^[3]
Al	25	ingen	0,01
Pb, inkl. gas	5,0	0,5	0,0004
Phenol	100,0	5,0	0,02
Total støv	< 500	5 ^[5] / 20	0,08 ^[4]

[1]: Midlet over 7 timer. Massestrømsgrænsen omfatter hele virksomhedens emission af den pågældende stofklasse (før rensning).

[2]: ved overskridelse af massestrømsgrænsen skal emissionsgrænsen overholdes for hvert afkast opført på bilag A.

[3]: Virksomhedens immissionskoncentrationsbidrag må i intet punkt uden for virksomhedens skel overskride den anførte B-værdi.

⁴ Luftvejledningen, Begrænsning af luftforurening fra virksomheder, Vejledning fra miljøstyrelsen, Nr. 2 2001.

[4]: B-værdien gælder for partikler < 10 µm.

[5]: 5 mg/Nm³ gælder afkast 36.

[5]: 5 mg/Nm³ gælder afkast 36.

2.4.5 - ophæves

Virksomheden skal én gang hvert andet kalenderår, lade udføre et emissionsmåleprogram for samtlige afkast anført på bilag A og første gang i 2005. Virksomheden kan dog med velbegrunder dokumentation, anmode om evt. fravalg af de i bilag A anførte afkast.

Bilag A: Oversigt over de afkast, der er omfattet af vilkår 2.4.5

Afkast nr.	punktkilde	Højde	Filtertype
1b	Smelteovn	10,0	Ingen
2	Rensekabine	9,0	Pose
6	Lille Blyslibe	4,1	Plade
18	Rensekabiner	9,8	Kasette
19	Stort blyslibe	11,0	Kasette
36	Sandblæsning	15,6	Pose

2.4.5.1 - ophæves

Afkast 2 indføres på bilag A sådan, at afkastet indgår i det årlige emissionsprogram.

2.4.6 Tilsynsmyndigheden kan forlange, at virksomheden gennemfører og bekoster emissionsmåleprogram for udvalgte afkast og stoffer eller den samlede luftemission fra virksomhedens produktionsafkast. Måleprogrammet kan højst forlanges gennemført én gang hvert andet år. Ommåling i forbindelse med overskridelse af emissionsværdierne regnes ikke med i tilsynsmyndighedens mulighed for at pålægge virksomheden, at lade udføre ét emissionsmåleprogram.

2.4.7 - ændres

Ved emissionsmåling skal der som minimum måles for støv, inkl. Partikler < 10 µm på afkast **2** og **18**, Støv, inkl. partikler < 10 µm og aluminium på afkast **36** og bly, inkl. gasfase på afkast **1b**, **6** og **19**.

Tilsynsmyndigheden kan forlange, at der supplerende analyseres for følgende:

Phenol, Cd inkl. gasfase**), Cu, Zn, Sn, Al, α -kvarts (resp.), organiske stoffer (GC/MC, -FID)**), CO** og SO₂**).

**) Gælder ikke afkast 36

Virksomhedens forslag til emissionsmåleprogram, skal før udførelse, fremsendes til tilsynsmyndigheden, som herefter godkender de udvalgte afkast, stoffer og udførelsen af selve måleprogrammet. Tilsynsmyndigheden skal ligeledes orienteres om tidspunktet for emissionsmålingernes gennemførelse, senest 2 uger før målingerne udføres.

Relevante vilkår fra miljøgodkendelsen 1995:

- 2.5.1 Virksomheden skal på tilsynsmyndighedens forlangende, i forbindelse med udførelse af emissionsmålinger, lade foretage immissionsberegninger ved hjælp af godkendt spredningsmodel (OML-model; multikilde). Beregningerne skal udføres for ét eller flere af de i Tabel T.2.1.4 anførte stoffer. Tilsynsmyndigheden kan acceptere, at nye eller ændrede emissionskoncentrationsværdier (gennemsnit af 3 målinger) lægges ind i den eksisterende datafil sammen med data fra øvrige afkast. Der skal herefter foretages en beregning for hele virksomhedens immissionsbidrag på baggrund af alle (opdaterede) måleresultater.

Beregningsparametrene skal på forhånd accepteres af tilsynsmyndigheden og beregningsresultaterne fremsendes til tilsynsmyndigheden, senest 2 måneder efter at tilsynsmyndigheden har accepteret beregningsparametrene.

VURDERING AF EGENKONTROLLENS MÅLINGER

Seneste målinger

Siden revisionen af miljøgodkendelsen 2004 har virksomheden udført 7 emissionsmålinger – Seneste målinger er fra 2019 og 2016.

I 2013 og 2014 er der foretaget undersøgelser af massestrømsgrænserne, som viser at støv i afkast 1b ikke er overholdt i 2013 og at emissionsgrænseværdierne samtidigt er overskredet. Den direkte tilsætning af bindemidlet Albral 2 kan have påvirket udsugningen og medført større støvemission end normal. Udsugningens placeringer er derfor blevet ændret.

FORCE Technology har den 21. og 22. januar 2016 foretaget emissionsmålinger i 5 afkast hos Nymetal A/S. Der blev målt støv i alle 5 afkast og Pb i to af dem.

Tabel 1 Middelværdier af de udførte målinger på Nymetal

Afkast nr.	Proces	Enhed	Støv Emission	Støv GV	Pb Emission	Pb GV	Al Emission	Al GV
1B	Smelteovn	mg/m ³ (n,t)	6,3	20	0,76	0,5	-	-
32	Smelteovn	mg/m ³ (n,t)	1,4	20	0,21	0,5	-	-
2	Fin-rensekabine	mg/m ³ (n,t)	0,16	20	-	-	-	-
6	Garageslib	mg/m ³ (n,t)	4,8	20	<< ¹	0,5	-	-
36	Sandbehandling	mg/m ³ (n,t)	< 0,1	5	-	-	<< 0,1 ²	5

(n,t) Angiver tør røggas/luft ved normaltilstanden 0 °C og 101,3 kPa

-- Ikke målt

Prøverne fra afkast 6, Garagerens er ikke analyseret for Pb, da der ikke er forarbejdet legeringer med højt blyindhold. Pb-indholdet i støvet - og dermed også i legeringen - skal være større end 10 % for, at grænseværdien for Pb på 0,5 mg/m³ overskrides.

Prøverne fra afkast 36, Sandbehandling er ikke analyseret for Al, da støvkoncentrationen er langt mindre end grænseværdien for Al.

Der er overskridelse af emissionsgrænseværdien for Pb i afkast 1B. Det skal dog bemærkes, at Miljøstyrelsens vejledende grænseværdi for Pb i Luftvejledningen på 1,0 mg/m³ ikke overskrides. Desuden henledes opmærksomheden på, at det i redegørelsen udarbejdet af FORCE Technology fra 2013 om massestrømsgrænser fremgår, at Pb massestrømmen med meget stor sandsynlighed altid er mindre end massestrømsgrænsen på 5 g/h, når der ikke støbes og forarbejdes rent bly. Blystøbningen er ophørt i 2014. Emissionsgrænseværdien for Pb på 0,5 mg/m³ skal derfor ikke overholdes.

FORCE Technology har den 2. og 3. april 2019 foretaget emissionsmålinger i 5 afkast hos Nymetal A/S. Der blev målt støv i alle 5 afkast og Pb i et af dem.

Tabel 1 Middelværdier af de udførte målinger på Nymetal

Afkast nr.	Proces	Enhed	Støv Emission	Støv GV	Pb Emission	Pb GV	Al Emission	Al GV
1B	Smelteovn	mg/m ³ (n,t)	22	20	1,4	0,5	-	-
32	Smelteovn	mg/m ³ (n,t)	1,3	20	--	0,5	-	-
2	Fin-rensekabine	mg/m ³ (n,t)	0,15	20		-	-	-
6	Garageslib	mg/m ³ (n,t)	12	20	--	0,5	-	-
36	Sandbehandling	mg/m ³ (n,t)	0,40	5	-	-	< 0,40	5

(n,t) Angiver tør røggas/luft ved normaltilstanden 0 °C og 101,3 kPa

-- Ikke målt

Det er kun prøver fra smelteovn Afkast 1B der er analyseret for Pb, da det var eneste sted der blev forarbejdet legeringer med Pb-indhold. Prøver fra sandbehandling Afkast 36 er ikke analyseret for aluminium da støvemissionen på 0,40 mg/m³(n,t) er mindre end miljøkravet for aluminium på 5 mg/m³(n,t).

Der er overskridelse af emissionsgrænseværdien for støv og Pb i afkast fra smelteovn Afkast 1B.

Vurdering af seneste målinger

Ovenstående målinger viser, at afkast 1B med mellemrum kan give overskridelser af støvkrav og indeholde en del bly, selvom massestrømsgrænsen for bly er overholdt. Gennem afkast 1B udledes røggasen fra de 4 induktionsovne afhængig af hvilke der er i brug. På afkastet er der ikke noget filter. Det bør derfor overvejes, om der kan etableres et simpelt filter, der passer til volumenstrømmen, som kan reducere støvemissionen og dermed noget bly, så støvemissionskravet kan overholdes. Det vil dog afhænge af en undersøgelse af massestrømsgrænsen for støv.

Fra 2014 er afkast 19 til det nedlagte blystøberi ikke længere relevant at foretage luftmålinger på. På pladsen, hvor blyovnen har stået, er der nu etableret et betondække over blystøbegraven, hvilket har givet mere plads til andre støbe- og montageaktiviteter.

Immissionen (B-værdien)

Kommunen vurderer, at renseforanstaltninger og afkasthøjder/skorstenshøjder fortsat er tilstrækkelige til, at B-værdien overholdes med god margin med de faktiske emissioner. Det er dog fortsat nødvendigt med mellemrum at kontrollere B-værdien. Kommunen har jf. vilkår 2.5.⁵ mulighed for at kræve, at Nymetal A/S skal lade udføre en OML-beregning i forbindelse med emissionsmålinger til kontrol samt indtage andre afkast og emissioner af stoffer.

For støv har der dog været nogle få overskridelser af massestrømsgrænsen og emissionsgrænseværdierne. De beregnede spredningsfaktorer for de enkelte afkast er dog noget mindre end 250 m³/s, så immissionsbidraget (B-værdien), der er væsentlig i forhold til påvirkning af omgivelserne, er med stor sandsynlighed overholdt.

VURDERING AF ÆNDRING AF EGENKONTROLLEN

Kommunen vurderer, at egenkontrollen kan begrænses efter blystøbningen er nedlagt og da de nuværende massestrømme og emissioner ikke forventes ændret væsentligt i nærmeste fremtid.

Dog skal det fortsat være muligt for kommunen at kræve massestrømsmålinger og emissionsmålinger på udvalgte aktiviteter og udvalgte stoffer, som angivet i vilkår 2.4.6.

Med en ændring af vilkår 2.4.7 vil det være muligt for kommunen at kræve ovennævnte undersøgelser og der derfor ikke vil være behov for vilkår 2.4.5 samt 2.4.5.1. Ændringen af vilkår 2.4.7 vil ikke medføre begrænsning af kontrollen med luftforureningen fra imprægneringsanlægget ved "Miljøgodkendelsen af afkast fra imprægneringsanlæg på Nymetal A/S, 14. februar 2011" ved vilkår 3C:

Tilsynsmyndigheden kan bestemme, at virksomheden skal udføre emissionsmåling af acrylater, der indføres som supplerende parametre i henhold til vilkår 2.4.7 i miljøgodkendelse og revision af 8. oktober 2004.

⁵ Vilkår for Nymetal A/S, Storstrøms Amt, Industrikontoret, 16. november 1995.

I stedet for bl.a. vilkår 2.4.5 og 2.4.5.1 vurderer kommunen, at der skal være et nyt vilkår, som giver virksomheden mulighed for at arbejde med sine afkast til forbedring af aktiviteter og deres emissioner til luften.

Det stiller dog krav til, at virksomheden drøfter tiltag med kommunen (tilsynsmyndigheden) inden etablering samt sørger for en registrering af afkast og en oversigt over de enkelte afkasts emissioner og tilknyttede aktiviteter samt eventuelle teknisk hjælpeudstyr (rensningsteknologier og/eller støjdemper). Kommunen har derfor formuleret et nyt vilkår 2.6 til dette.

Afgørelsen offentliggøres på Digital MiljøAdministration: <https://dma.mst.dk/>

Guldborgsund Kommune

Miljø

S. Allan Pedersen

KLAGEVEJLEDNING

Du kan klage over afgørelsen til Miljø- og Fødevareklagenævnet. Klagefristen er 4 uger fra den dag, afgørelsen er meddelt. Altså den 16. februar 2026.

Du klager via Klageportalen, som du finder et link til på forsiden af <https://naevneneshus.dk/start-din-klage/miljoe-og-foedevareklagenaevnet/>. Klageportalen ligger på www.borger.dk og www.virk.dk. Du logger på www.borger.dk eller www.virk.dk, ligesom du plejer, typisk med NEM-ID. Klagen sendes gennem Klageportalen til den myndighed, der har truffet afgørelsen. En klage er indgivet, når den er tilgængelig for myndigheden i Klageportalen. Når du klager, skal du betale et gebyr på kr. 900. For virksomheder og organisationer er gebyret på kr. 1800. Du betaler gebyret med betalingskort i Klageportalen. Du kan finde yderligere vejledning om gebyrordningen på Miljø- og Fødevareklagenævnets hjemmeside: <https://naevneneshus.dk/start-din-klage/miljoe-og-foedevareklagenaevnet/vejledning/>.

Miljø- og Fødevareklagenævnet skal som udgangspunkt afvise en klage, der kommer uden om Klageportalen, hvis der ikke er særlige grunde til det. Hvis du ønsker at blive fritaget for at bruge Klageportalen, skal du sende en begrundet anmodning til den myndighed, der har truffet afgørelse i sagen. Myndigheden videresender herefter anmodningen til Miljø- og Fødevareklagenævnet, som træffer afgørelse om, hvorvidt din anmodning kan imødekommes.

Følgende kan også klage:

- Enhver, der har en individuel, væsentlig interesse i sagens udfald
- En række foreninger og organisationer, som fremgår af loven.

Du får besked fra os, hvis andre klager.

Ønsker du at få afgjort sagen ved domstolene, skal du starte retssagen inden 6 måneder efter, du har modtaget vores afgørelse.

Spørgsmål

Spørgsmål til afgørelsen mv. kan rettes til Center for Teknik & Miljø ved Svend Allan Pedersen, tlf. 25180688 eller mail sap@guldborgsund.dk

BILAG A AFKAST FRA AKTIVITETER

Afkast nr.	Punktkilde	højde m	Filtertype	Andet	Nm ³ /h
1b	Lille smelteovn	10	ingen	jethætte med lyddæmper	2000
2	udsugningsanlæg	9	Geofilter	3 afkast nedlagt (18, 20 og 2)	14.400/7200
6	garageslib	4,1	posefilter	lyddæmper	7.500
32	Stor smelteovn	?	ingen	jethætte med lyddæmper	8.500
36	Sandbehandling	15,6	posefilter		14.000