

# Miljøgodkendelse for **A/S Peder Nielsen Beslagfabrik**

på matrikel nr. 3aa, Vester Brønderslev, Brønderslev Jorder

beliggende Nørregade 25, 9700 Brønderslev

Godkendelsesdato: 11. januar 2010



Godkendelse af virksomhed i  
henhold til kapitel 5 i miljøbeskyt-  
telsesloven (Lovbekendtgørelse  
nr. 1757 af 22. december 2006)



## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

### **Revision af miljøgodkendelse for A/S Peder Nielsen Beslagfabrik**

Godkendelse af virksomhed i henhold til kapitel 5 i miljøbeskyttelsesloven (Lovbekendtgørelse nr. 1757 af 22. december 2006 om miljøbeskyttelse).

#### **Virksomhedsoplysninger:**

**Virksomhedens Navn:** A/S Peder Nielsen Beslagfabrik  
**Adresse:** Nørregade 25, 9700 Brønderslev  
**Telefon:** 96 45 56 56  
**E-mail:** info@pn-beslag.dk  
**Hjemmeside:** <http://www.pn-beslag.dk>  
**Matr. nr.:** 3aa, Vester Brønderslev, Brønderslev Jorder  
**CVR-nummer:** 52081211  
**P-nummer:** 1001980716  
**Listebetegnelse :** **A 205:** Virksomheder i øvrigt, der foretager forarbejdning af jern, stål eller andre metaller med et hertil indrettet produktionsareal på 1000 m<sup>2</sup> eller derover.  
**Biaktiviteter:** **A 109:** Virksomheder, der foretager overfladebehandling af metaller og plastmaterialer ved hjælp af en elektrolytisk eller kemisk proces, når det samlede volumen af de anvendte kar (forbehandlingsbade, procesbade og aftræksbade, men eksklusive skyllekar) overstiger 30 m<sup>3</sup>. (i)  
**A 201:** Virksomheder, der pålægger et beskyttelseslag af smeltet metal, herunder varmforzinkningsvirksomheder, når mængden af materiale som skal pålægges smeltet metal, er mindre end eller lig med 2 tons pr. time.  
**A 203:** Anlæg, der foretager støvfrembringende overfladebehandling, herunder slibning, sandblæsning og pulverlakering, af emner af jern, stål eller andre metaller, når den samlede udsugningskapacitet fra anlægget overstiger 10.000 normal m<sup>3</sup> pr. time.  
**Kontaktperson:** Kvalitets- og miljøchef Kim Johannesen, tlf. 96 45 56 34  
**Tilsynsmyndighed:** Brønderslev Kommune  
**Sagsbehandler:** Kasper Nimand Steffensen

# Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

## Indholdsfortegnelse

<b>1</b>	<b><i>Indledning</i></b> .....	<b>6</b>
1.1	Ansøgning.....	6
1.2	Ikke-teknisk beskrivelse .....	6
1.3	Kommunens afgørelse.....	6
<b>2</b>	<b><i>Miljøgodkendelse og vilkår</i></b> .....	<b>7</b>
2.1	Generelle vilkår .....	7
2.2	Støv og luft .....	8
2.3	Støj.....	11
2.4	Vibrationer og lavfrekvent støj.....	12
2.5	Affald, samt beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand .....	13
2.6	Spildevand.....	14
2.7	Egenkontrol.....	14
2.8	Bedst tilgængelige teknologi .....	17
<b>3</b>	<b><i>Miljøteknisk beskrivelse</i></b> .....	<b>18</b>
3.1	Baggrund og oplysninger i sagen .....	18
3.2	Beliggenhed og planforhold.....	18
3.3	Forureningsforhold .....	19
3.4	Produktion, Indretning og drift .....	19
3.5	Energiproduktion .....	20
3.6	Gnistbearbejdning.....	21
3.7	Udglødning/afspændingsglødning.....	21
3.8	Sprøjttestøbning.....	22
3.9	Slyngrensning .....	22
3.10	Varmforzinkning.....	22
3.11	El-forzinkning.....	22
3.12	Zinkfosfatering .....	23

# Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

3.13 Lakering.....	23
3.14 Virksomhedens påvirkning af miljøet.....	23
3.15 Renere teknologi.....	26
<b>4 Miljøteknisk vurdering.....</b>	<b>27</b>
4.1 Beliggenhed.....	27
4.2 Generelle vilkår – Vilkår 1-10.....	28
4.3 Støv og luft – Vilkår 11-28.....	28
4.4 Lugt.....	31
4.5 Støj og vibrationer – vilkår 29-41.....	31
4.6 Affald, samt beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand – vilkår 42-53.....	32
4.7 Spildevand – vilkår 54.....	33
4.8 Egenkontrol – vilkår 55-61.....	33
4.9 Bedst tilgængelige teknologi – vilkår 62.....	34
<b>5 Lovgrundlag.....</b>	<b>35</b>
<b>6 Gyldighed.....</b>	<b>35</b>
<b>7 Offentliggørelse og klagevejledning.....</b>	<b>35</b>
7.1. Offentliggørelse.....	35
7.2. Klagevejledning.....	36
<b>8 Tilsyn med virksomheden.....</b>	<b>37</b>
<b>9 Underretning.....</b>	<b>37</b>
<i>Bilag 1 – Virksomhedens placering.....</i>	<i>38</i>
<i>Bilag 2 – Bygningernes placeringer.....</i>	<i>39</i>
<i>Bilag 3 – Oversigt over virksomhedens indretning.....</i>	<i>40</i>
<i>Bilag 4 – Affaldsmængder 2008.....</i>	<i>41</i>

# Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

## 1 Indledning

### 1.1 Ansøgning

A/S Peder Nielsen Beslagfabrik (PN Beslag) ansøgte den 26. april 2007 Brønderslev Kommune om fornyelse af virksomhedens miljøgodkendelse af 12. juli 1999. Miljøgodkendelsen vedrører eksisterende fabrik på ejendommen matr. nr. 3aa Vester Brønderslev, Brønderslev Jorder beliggende Nørregade 25, 9700 Brønderslev. Godkendelsen vedrører fornyelse af eksisterende godkendelse og medfører ikke bygningsmæssige ændringer eller udvidelser.

### 1.2 Ikke-teknisk beskrivelse

PN Beslag blev etableret i Tylstrup i 1877, men har eksisteret på den nuværende adresse i Nørregade 25 i Brønderslev siden 1886.

PN Beslag udvikler, producerer og markedsfører et varieret udvalg af bygningsbeslag til håndværk, industri og gør-det-selv-folk samt kundespecifikke beslag til industrien i ind- og udland. Foruden de egentlige produktionsafdelinger råder virksomheden også over reparationsværksteder og en separat udviklingsafdeling.

Virksomheden foretager forarbejdning af jern, stål og metaller med et hertil indrettet produktionsareal på 22.000 m<sup>2</sup>. Virksomheden foretager derudover overfladebehandling af metaller i form af varmforzinkning, elektroforzinkning samt pulverlakering.

Virksomheden er i drift 24 timer i døgnet 7 dage om ugen. Dog foregår produktionen primært i dagtimerne og reduceres henover døgnet.

Virksomhedens væsentligste miljøforhold består af emissioner fra proces- og overfladebehandlingsanlæg samt støj og vibrationer fra stansning, prægning og klipning af emner. Herudover medfører produktionen affaldsfrembringelse samt udledning af forrenset processpildevand til det offentlige kloaksystem.

Godkendelsen er en revision af den nuværende godkendelse og vil ikke medføre øget forurening af omgivelserne i forhold til den nuværende belastning. Tværtimod er der bl.a. stillet skærpede støjvilkår i forhold til den tidligere godkendelse.

### 1.3 Kommunens afgørelse

Brønderslev Kommune har besluttet at meddele revision af miljøgodkendelsen til A/S Peder Nielsen Beslagfabrik. Revisionen af godkendelsen er meddelt på en række vilkår, der vurderes at sikre, at virksomheden kan drives på stedet uden at påføre omgivelserne en forurening, som er uforenelig med omgivelsernes sårbarhed og kvalitet.

Virksomhedstypen A 205 er omfattet af Miljøstyrelsens standardvilkår for branchen. Ligeledes er biaktiviteten A 203 omfattet af standardvilkår. Standardvilkår er i godkendelsen markeret med \*.

Brønderslev Kommune har samtidig vurderet, at der i forbindelse med den ansøgte revision, ikke skal udarbejdes en VVM-redegørelse (Vurdering af større anlægs Virkning på Miljøet). Det skyldes, at der alene er tale om en revurdering af virksomhedens eksisterende miljøgodkendelse og ikke et anlægsprojekt.

# Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

## 2 Miljøgodkendelse og vilkår

Godkendelsen meddeles den samlede virksomhed på adressen og erstatter virksomhedens tidligere meddelte godkendelse af 12. juli 1999, som hermed bortfalder.

Med hjemmel i § 33 i miljøbeskyttelsesloven<sup>1</sup>, og efter bestemmelserne i godkendelsesbekendtgørelsen<sup>2</sup>, meddeles hermed miljøgodkendelse til virksomheden A/S Peder Nielsen Beslagfabrik, Brønderslev på nedennævnte vilkår:

### 2.1 Generelle vilkår

1. Godkendelsen omfatter virksomheden A/S Peder Nielsen Beslagfabrik beliggende på matr. nr. 3aa Vester Brønderslev, Brønderslev Jorder med adresse Nørregade 25, 9700 Brønderslev. På bilag 1 er virksomhedens område angivet.
2. Godkendelsen erstatter virksomhedens tidligere meddelte miljøgodkendelse af 12. juli 1999, som herefter bortfalder.
3. Der skal til enhver tid forefindes et eksemplar af nærværende godkendelse på virksomheden. Den ansvarlige for driften og driftspersonalet skal være bekendt med godkendelsens vilkår.
4. Virksomheden skal indrettes og drives i overensstemmelse med godkendelsens krav og det i sagen oplyste, herunder oplysninger fremlagt af ansøger.

Dette betyder, at virksomheden ikke må udvides eller ændres bygningsmæssigt eller driftsmæssigt på en måde, som indebærer forøget forurening i forhold til det hermed tilladte, før udvidelsen eller ændringen er godkendt af Brønderslev Kommune. Således skal større ændringer i ekstern transport og transporttider, i arbejdsrutiner, i sammensætningen og mængden af råvarer, i maskinopstilling og i oplag; samt alle ændringer i sammensætningen og mængden af hjælpepestoffer, i processer og proces teknik, der medfører ændrede emissioner eller affaldsfrembringelse, forud for gennemførelse skriftlig anmeldes til tilsynsmyndigheden.

5. Godkendelsen er gældende fra den 11. januar 2010. Det betyder, at alle vilkår skal være overholdt fra denne dato medmindre andet specifikt fremgår af nærværende godkendelse.
6. Den, der er ansvarlig for virksomheden, skal underrette kommunen, før virksomheden:
  - Helt eller delvist skifter driftsherre, herunder når virksomheden helt eller delvist overdrages, udlejes eller bortforpagtes.
  - Indstiller driften i en længere periode eller permanent.
  - Genoptager driften efter den har været indstillet en længere periode, men dog mindre end 2 år.
7. Godkendelsen bortfalder når driften har været indstillet i 2 år (kontinuitetsbrud).

---

<sup>1</sup> Lovbekendtgørelse nr. 1757 af 22. december 2006 om miljøbeskyttelse (Miljøbeskyttelsesloven)

<sup>2</sup> Bekendtgørelse nr. 1640 af 13. december 2006 om godkendelse af listevirksomhed (Godkendelsesbekendtgørelsen)

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

8. Den for virksomheden ansvarlige skal - ved endeligt ophør af virksomhedens drift eller enkeltaktiviteter - træffe de nødvendige foranstaltninger for at undgå forureningsfare og for at bringe stedet tilbage til en - efter nærmere aftale med Brønderslev Kommune - miljømæssigt tilfredsstillende stand. Forslag til foranstaltninger m.v. skal sendes til kommunen før driften indstilles.
9. Virksomheden skal overholde de grænseværdier for forurening samt de forskrifter, som er fastsat i nedenstående vilkår. Hvis der ved tilsyn, måling eller på anden måde konstateres overskridelser af vilkår fastsat i denne godkendelse, skal virksomheden uopfordret og uden ugrundet ophold udføre eller lade udføre afhjælpende foranstaltninger.
10. Væsentlig forurening som følge af virksomhedens drift, herunder i forbindelse med driftsforstyrrelser, unormale driftssituationer eller uheld skal omgående meddeles Brønderslev Kommune.

Udenfor normal arbejdstid kontaktes alarmcentralen.

En skriftlig redegørelse for hændelsen skal være Brønderslev Kommune i hænde senest en uge efter hændelsens indtræden. Det skal af redegørelsen fremgå hvilke tiltag, der er eller påregnes iværksat for at hindre tilsvarende fremtidige forureningshændelser.

### 2.2 Støv og luft

11. Filtre skal drives, serviceres og vedligeholdes eller udskiftes efter filterleverandørens anvisninger, så normal renseseffektivitet er opretholdt løbende. Driftsinstruks for filtre skal være tilgængelig i umiddelbar nærhed af filtrene. \*
  12. Renluftsiden af pose-, lamel- og lignende filtre skal efterses visuelt mindst 1 gang om måneden for kontrol af utætheder. \*
- Kravet er ikke gældende i forhold til pulverlakeringen. Disse skal i stedet for efterses visuelt mindst en gang om ugen i henhold til kravene i vilkår 59.
13. Før nye filtre på afkast fra svejse- og/eller skæreprocesser tages i brug, skal virksomheden fremskaffe nedenstående oplysninger fra leverandøren:
    - Dokumentation fra producenten af filtermaterialet om at filtret er velegnet til den konkrete proces, samt at filtret kan tilbageholde mindst 99 % af svejse- og/eller skærerøgen
    - Leverandørens anvisninger om kontrol og vedligeholdelse af filtret. \*
  14. Pulverkabinen skal holdes under konstant undertryk under påføring af pulvermaling. \*
  15. Der skal være installeret on-line differenstrykmåler over ethvert filter i pulvermaleanlægget. Differenstrykmåleren skal være tilsluttet alarmanordning, der reagerer med et lys- eller lydssignal ved tilstopning af filtre eller brud på filteret.

Ved filtersvigt skal påføring af pulvermaling straks indstilles og må først genoptages, når filteret fungerer korrekt. \*



## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

Forholdet skal være bragt i orden senest 6 måneder efter godkendelsen er meddelt.

16. Fra ethvert afkast, hvor der anvendes køle-smøremidler ved drejning, boring, fræsning, høvling og slibning, som giver anledning til udledning af olietågeaerosol, er emissionsgrænseværdierne for olietågeaerosol på henholdsvis 5 mg/normal m<sup>3</sup> for vegetabilsk olie og 1 mg/normal m<sup>3</sup> for mineralsk olie. \*
17. I procesafkast fra pulverkabine skal der indrettes målesteder med indretning og placering som anført under punkterne 8.2.3.2 - 8.2.3.4 i Miljøstyrelsens vejledning nr. 2 / 2001 – Luftvejledningen<sup>3</sup>. Målestederne skal være placeret, inden procesluften blandes med andre luftstrømme, f.eks. rumluft og afkastluft fra andre processer. \*
18. I procesafkast fra drejning, boring, fræsning, høvling og slibning ved anvendelse af køle-smøremidler, der giver anledning til udledning af olietågeaerosol, når den samlede udsugede luftmængde overstiger 10.000 m<sup>3</sup>/time, og fra støvfrembringende slibning, når den samlede udsugede luftmængde overstiger 2.500 m<sup>3</sup>/time, skal der indrettes målesteder med indretning og placering som anført under punkterne 8.2.3.2 – 8.2.3.4 i Miljøstyrelsens vejledning nr. 2/2001 – Luftvejledningen. \*
19. Ved svejse- og skæreprocesser skal der installeres filter, der er i stand til at tilbageholde mindst 99 % af svejse- og skærerøgen. Afkast skal være opadrettet over det sted på tagfladen, hvor de er placeret og være på mindst 1 meter. \*
20. Afkast fra hærdeovn skal være opadrettet og ført mindst 1 m over tagryg på det tag, hvor afkastet er placeret. \*
21. Luft fra bagatelafkast (spredningsfaktoren < 250 m<sup>3</sup>/s) skal afledes gennem opadrettede afkast. Bagatelafkast skal føres mindst 1 m over tag.
22. Komfortventilationsafkast i forbindelse med produktionsarealer skal føres over tag og være opadrettede.
23. Virksomheden skal overholde emissionsgrænseværdierne i tabel 1. Virksomhedens afkast skal ligeledes være dimensioneret, så B-værdierne i tabel 1 er overholdt. Med baggrund i ansøgningsmaterialet fremhæves her følgende emissionsgrænse- og B-værdier:

---

<sup>3</sup> Vejledning nr. 2/2001, Begrænsning af luftforurening fra virksomheder (Luftvejledningen)

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

Stofgruppe	Massestrømsgrænse g/h	Emissionsgrænse mg/Nm <sup>3</sup>	B-værdi mg/Nm <sup>3</sup>
Epoxystøv, polyesterstøv m.v.	100	5	0,01
Slibestøv-rustfrit stål	25	5	0,001
Slibestøv i øvrigt	25	5	0,01
Natriumhydroxid i uorganisk støv	25	5	0,005
Zinkforbindelser i uorganisk støv (målt som Zn)	25	5	0,06
Blyforbindelser i uorganisk støv (målt som Pb)	5	1	0,0004
Zinkchlorid	25	5	0,005
Hydrogenchlorid	500	100	0,05
NO <sub>x</sub> (Regnet som NO <sub>2</sub> )	5000	400	0,125
CO	5000	500	1

**Table 1:** Grænseværdier for luft.

B-værdierne for støv er gældende for partikler under 10 µm i diameter (respirabelt støv).

24. Virksomheden skal indføre emissionsbegrænsning, hvis både massestrømsgrænsen og emissionsgrænsen som angivet i vilkår 23 er overskredet. Herefter skal emissionsgrænsen overholdes for hvert afkast.

Emissionsvilkåret anses for overholdt, når gennemsnittet af 3 målinger med en midlingstid på en time, foretaget under fuld, normal drift, er mindre end eller lig med emissionsgrænseværdien. Massestrømsgrænsen er en middelværdi over et arbejdsdøgn (7 timer) uden emissionsbegrænsning.

25. Virksomhedens bidrag til tilstedeværelsen af forurenende stoffer i luften (immissionskoncentrationsbidraget) må ikke overstige B-værdierne angivet i vilkår 23. B-værdien er en timemiddelværdi, der ikke må overskrides mere end 1% af tiden svarende til højst 7 timer af en måneds samlede timer. Værdierne er gældende 1,5 m over jordoverfladen.

Afkasthøjder og kontrol af B-værdiers overholdelse skal beregnes v.h.a. beregningsmodellerne OML-point eller OML-multi som beskrevet i Luftvejledningen. Ved beregning af den nødvendige afkasthøjde og ved kontrol af B-værdiers overholdelse bruges den maksimale timeemission, der beregnes eller måles som konstant emission under fuld drift.

26. Røgvaskanlægget skal altid være i drift under produktionen.
27. Slyngrønsning af elementer skal foregå i lukket kabine.
28. Ved påføring af pulvermaling, skal forbisprøjt af pulver, genvindes med henblik på at opnå ca. 95% udnyttelse af pulver og påføringen skal være styret af emnernes udformning. \*

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

### 2.3 Støj

29. Tømning af containere med metalaffald må kun ske på hverdage i tidsrummet 07.00-18.00.
30. Driften af virksomheden må ikke medføre, at virksomhedens samlede bidrag til støjbelastningen  $L_r$  (referenceniveau 20  $\mu\text{Pa}$ ) overstiger nedenstående grænseværdier i de pågældende områdetyper. Til virksomhedens samlede bidrag hører stationære og mobile støjkluder.

Tidsrum	Mandag - fredag kl. 07.00-18.00 <b>Lørdag</b> kl. 07.00-14.00	Mandag - fredag kl. 18.00-22.00 <b>Lørdag</b> kl. 14.00-22.00 <b>Søn- og hellig-</b> <b>dage</b> kl. 07.00-22.00	Alle dage kl. 22.00-07.00
<b>Områdetype (faktisk anvendelse.)</b>			
Erhvervs- og industriområder med forbud mod generende virksomhed	60	60	60
Områder for blandet bolig- og erhvervsbebyggelse, centerområder	55	45	40
Etageboligområder	50	45	40
Boligområder for åben og lav boligbebyggelse	45	40	35

**Tabel 2:** Støjgrænseværdier. Tallene er angivet som det ækvivalente, korrigerede støjniveau i dB(A) afhængig af tidsrum og områdetype.

De anførte grænseværdier skal overholdes indenfor følgende referencetidsrum:

- For dagperioden på hverdage mandag til fredag samt søn- og helligdage kl. 07.00-18.00 skal grænseværdierne overholdes indenfor det mest støjbelastede tidsrum på 8 timer.
- I dagperioden på lørdage kl. 07.00-14.00 skal grænseværdierne overholdes indenfor det mest støjbelastede tidsrum på 7 timer, og i perioden fra kl. 14.00-18.00 på lørdage, skal grænseværdierne overholdes indenfor det mest støjbelastede tidsrum på 4 timer
- For aftenperioden alle ugens dage kl. 18.00-22.00 skal grænseværdierne overholdes indenfor den mest støjbelastede time.
- For natperioden kl. 22.00-07.00 skal grænseværdierne overholdes indenfor den mest støjbelastede halve time.

31. Fra kl. 22.00 til 07.00 alle ugens dage må virksomhedens bidrag til maksimalværdien (spidsværdier) af støjniveauet i områder med boliger ikke overskride de i tabel 2 anførte natgrænseværdier med mere end 15 dB(A), målt med tidsvægtning FAST.
32. Virksomheden skal, på begrundet forlangende fra og efter nærmere aftale med Brønderslev Kommune, ved måling og beregning dokumentere, at værdierne i tabel 2 (vilkår 30) er overholdt. Dokumentation skal være tilsynsmyndigheden i hænde senest 3 måneder efter, at krav herom er fremsat.

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

33. Virksomheden skal udarbejde oplæg til antal og placering af målepunkter og måleområder for hvilke, der skal måles og beregnes. Oplægget skal forelægges Brønderslev Kommune, inden målingerne udføres.
34. Støjmålinger skal udføres som beskrevet i Miljøstyrelsens støjvejledninger<sup>4+5</sup>.
35. Støjdokumentation til brug for kontrol af grænseværdiernes overholdelse skal udføres i overensstemmelse med målebekendtgørelsen<sup>6</sup>. I bekendtgørelsens bilag om kvalitetskrav til "Miljømåling - ekstern støj" er de specifikke krav nærmere fastsat.
36. Støjbidraget i de fastlagte måle- eller beregningspunkter for de i tabel 2 nævnte områder skal enten bestemmes ved:
  - direkte måling af virksomhedens samlede støjbidrag i henhold til Miljøstyrelsens vejledning om måling af ekstern støj fra virksomheder, eller
  - ved nærfeltmålinger af støjemissionen fra alle betydende enkeltstøjklender (skorstensafkast, ventilatorer, kompressorer, kondensatorer, kørsel og anden intern transport, bygningsåbninger med videre) med efterfølgende beregning af virksomhedens samlede støjbidrag i henhold til Miljøstyrelsens vejledning om måling af ekstern støj fra virksomheder.
37. Viser støjmålinger/-beregninger, at vilkår nr. 30 ikke er overholdt skal virksomheden efter nærmere aftale med Brønderslev Kommune foretage afhjælpende foranstaltninger.

### **2.4 Vibrationer og lavfrekvent støj**

38. Driften af virksomheden må ikke medføre, at belastningen med vibrationer, målt som det KB-vægtede accelerationsniveau,  $L_{aw}$ , re.  $10^{-6} \text{ m/s}^2$ , overstiger 75 dB ved boliger i rene boligområder, 80 dB ved boliger i industriområdet og 85 dB ved erhvervsbebyggelse.
39. Driften af virksomheden må ikke medføre, at virksomhedens samlede bidrag med lavfrekvent støj i naboer områder overstiger nedenstående grænseværdier indendørs i bygninger. Støjgrænsen gælder for ækvivalentniveauet over et måletidsrum på 10 minutter, hvor støjen er kraftigst.

---

<sup>4</sup> Vejledning nr. 5/1984, Ekstern støj fra virksomheder.

<sup>5</sup> Vejledning nr. 6/1984, Måling af ekstern støj fra virksomheder.

<sup>6</sup> Bekendtgørelse nr. 1353 af 11. december 2006 om kvalitetskrav til miljømålinger udført af akkrediterede laboratorier, certificerede personer m.v. (Målebekendtgørelsen)

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

Anvendelse	Tidspunkt	A-vægtet lydtryksniveau (10-160 Hz), dB
Beboelsesrum, børneinstitutioner o.l.	Aften/nat (18.00 - 07.00)	20
	Dag (07.00 – 18.00)	25
Kontorer og lignende støjfølsomme rum	Hele døgnet	30
Øvrige rum i virksomheder	Hele døgnet	35

**Tabel 3:** Grænseværdier for lavfrekvent støj i omkringliggende bygninger.

40. Viser målinger/-beregninger, at vilkår nr. 38 og 39 ikke er overholdt skal virksomheden efter nærmere aftale med Brønderslev Kommune foretage afhjælpende foranstaltninger.
41. Virksomheden skal på Brønderslev Kommunes forlangende lade udføre målinger til kontrol af, at grænseværdierne for vibrationer overholdes (vilkår 38 og 39). Kravet kan højst fremsættes én gang årligt, med mindre den seneste måling viser, at grænseværdierne ikke kan overholdes.
  - Målinger af vibrationer og afrapportering skal udføres akkrediteret og i overensstemmelse med beskrivelsen i Miljøstyrelsens orientering om lavfrekvent støj, infralyd og vibrationer<sup>7</sup> samt Miljøstyrelsens støjvejledninger.

### **2.5 Affald, samt beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand**

42. Affald skal sorteres, opbevares, transporteres og bortskaffes i overensstemmelse med Brønderslev Kommunes til enhver tid gældende Erhvervsaffaldsregulativ. Såfremt miljøgodkendelsen stiller skærpede krav i forhold til Erhvervsaffaldsregulativet, skal godkendelsens krav følges.
43. Metalaffald fra bearbejdning af pladematerialer og afkortning af stangmaterialer skal bortskaffes til genbrug. \*
44. Produktion på maskiner, hvorfra der kan ske spild af køle-smøremiddel, skal foregå på en impermeabel belægning med mulighed for opsamling af spild. \*

Processer der kan forurene jord og grundvand skal foregå på en impermeabel belægning.
45. Spildolie, forurenede absorptionsmateriale, brugte køle-smøremidler og andet farligt affald samt afpresset materiale fra tromling, herunder hjælpematerialer, der er tilsat i tromlen skal opbevares i egnede lukkede beholdere, der er tætte og markeret, så det tydeligt fremgår, hvad de indeholder. \*
46. Filterstøv skal opsamles og opbevares i egnede lukkede beholdere, containere, big-bags eller lignende, som er tætte. \*
47. Ved udendørs opbevaring af affald fra klipning af plademateriale, der indeholder rustbeskyttende olie og affald fra savning af rør og stangprofiler, der indeholder køle-smøremidler, skal affaldet opbevares i lukket, regntæt container eller på til-

<sup>7</sup> Orientering nr. 9/1997 om lavfrekvent støj, infralyd og vibrationer i eksternt miljø.

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

svarende måde være beskyttet mod påvirkning af regn. Afdryppet olie eller køle-smøremiddel skal kunne opsamles i egnet spildbakke eller lignende. \*

48. Rensetromle skal placeres under tag på et befæstet areal og være forsynet med opsamlingsbakke til afrenset materiale. Der må ikke være afløb fra det befæstede areal. \*
49. Farligt affald skal opbevares i tætte, lukkede beholdere el.lign. Beholderne skal opbevares under tag og være beskyttet mod vejrlig. Oplagspladsen skal være forsynet med tæt belægning uden afløb. Oplagspladsen skal være indrettet således, at spild kan holdes inden for et afgrænset område uden mulighed for afledning til jord, grundvand, overfladevand eller kloak. Området skal kunne rumme indholdet af den største beholder el.lign. der opbevares. \*
50. Køle-smøremiddel og olieprodukter, såvel nyt som brugt, skal opbevares i tætte, lukkede beholdere, der skal stå under tag på en oplagsplads med impermeabel belægning med opkant eller på en oplagsplads indrettet med en egnet spildbakke. Oplagspladsen skal være indrettet således, at spild svarende til volumen af den største beholder kan opsamles. \*
51. Kemikalier og pulverlakker skal opbevares uden mulighed for afløb til kloak eller afløb til udendørs arealer. Opbevaringen skal ske på en impermeabel belægning med opkant eller på en oplagsplads indrettet med en egnet spildbakke, der ved spild kan indeholde volumen af den største beholder. Kemikalier, som ved sammenblanding kan udvikle sundhedsskadelige dampe skal holdes adskilt.

Kravet skal være opfyldt senest 3 måneder efter godkendelsens meddelelse.

52. Oplag af råvarer, hjælpestoffer, færdigvarer og affaldsprodukter må ikke give anledning til forurening af arealer og recipienter beliggende på eller udenfor virksomhedens arealer. Oplag der vil kunne medføre forurening, skal ske i emballager, eller i bygningsrum uden afløb eller med sikrede afløb, således at afløb herfra ikke kan forekomme.
53. Beholdere til opbevaring af NaOH og HCl skal sikres mod lækage og placeres på befæstet areal med opkant og opsamlingsmulighed for det samlede volumen.

### 2.6 Spildevand

54. Afledning af alt spildevand skal foregå til det kommunale kloaksystem i henhold til gældende spildevandstilladelse fra Brønderslev Kommune.

### 2.7 Egenkontrol

55. Hvis den samlede udsugede luftmængde fra drejning, boring, fræsning, høvling og slibning ved anvendelse af køle-smøremidler overstiger 10.000 normal m<sup>3</sup>/time, skal der senest 9 måneder efter, at anlægget er sat i drift, foretages præstationskontrol i ethvert afkast i form af 3 enkeltmålinger hver af en varighed på 1 time med henblik på at dokumentere, at de relevante emissionsgrænseværdier i vilkår 16 er overholdt. Herefter kan tilsynsmyndigheden kræve, at der foretages yderligere præstationskontrol, dog højst 1 gang årligt. For anlæg, hvor den udsugede luftmængde er mindre end eller lig med 10.000 normal m<sup>3</sup>/time, kan tilsynsmyndigheden

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

digheden stille krav om præstationskontrol til bestemmelse af den maksimale timeemission, hvis den ikke kan bestemmes ved beregning med henblik på at dokumentere, at emissionen for den dimensionsgivende afksthøjde er overholdt, jf. vilkår 23, dog højst 1 gang årligt. Målingerne skal foretages under repræsentative driftsforhold (maksimal normaldrift) og skal udføres af et firma/laboratorium, der er akkrediteret hertil af Den Danske Akkrediterings- og Metrologifond eller af et tilsvarende akkrediteringsorgan, som er medunderskriver af EA's multilaterale aftale om gensidig anerkendelse. Rapport over målingerne skal indsendes til tilsynsmyndigheden senest 2 måneder efter, at disse er foretaget. \*

56. Hvis den samlede udsugede luftmængde fra slibeprocesser uden anvendelse af køle-smøremidler overstiger 2.500 normal m<sup>3</sup>/time, skal der senest 9 måneder efter, at anlægget er sat i drift, foretages præstationskontrol i ethvert afkast fra slibeprocesser i form af 3 enkeltmålinger hver af en varighed på 1 time med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdien i vilkår 23 er overholdt. Herefter kan tilsynsmyndigheden kræve, at der foretages yderligere præstationskontrol, dog højst 1 gang årligt. For anlæg, hvor den udsugede luftmængde er mindre end eller lig med 2.500 normal m<sup>3</sup>/time, kan tilsynsmyndigheden stille krav om præstationskontrol til bestemmelse af den maksimale timeemission, hvis den ikke kan bestemmes ved beregning med henblik på at dokumentere, at emissionen for den dimensionsgivende afksthøjde er overholdt, jf. vilkår 23, dog højst 1 gang årligt. Målingerne skal foretages under repræsentative driftsforhold (maksimal normaldrift) og skal udføres af et firma/laboratorium, der er akkrediteret hertil af Den Danske Akkrediterings- og Metrologifond eller af et tilsvarende akkrediteringsorgan, som er medunderskriver af EA's multilaterale aftale om gensidig anerkendelse. Rapport over målingerne skal indsendes til tilsynsmyndigheden senest 2 måneder efter, at disse er foretaget. \*
57. Senest 9 måneder efter, at anlægget er sat i drift, skal der foretages præstationskontrol i hvert afkast i form af 3 enkeltmålinger hver af en varighed på 1 time med henblik på at dokumentere, at emissionsgrænseværdierne i vilkår 23 er overholdt. Herefter kan tilsynsmyndigheden kræve, at der foretages yderligere præstationskontrol, dog højst én gang årligt. Desuden kan tilsynsmyndigheden kræve, at der udføres en OML-beregning til dokumentation af, at den/de i vilkår 23 fastsatte B-værdi(er) er overholdt, dog højst én gang årligt. Målingerne skal foretages under repræsentative driftsforhold (maksimal normaldrift) og skal udføres af et firma/laboratorium, der er akkrediteret hertil af Den Danske Akkrediterings- og Metrologifond eller af et tilsvarende akkrediteringsorgan, som er medunderskriver af EA's multilaterale aftale om gensidig anerkendelse. Rapport over målingerne skal indsendes til tilsynsmyndigheden senest 2 måneder efter, at disse er foretaget. \*
58. Prøvetagning og analyse skal ske efter de i tabel 4 nævnte metoder eller efter internationale standarder af mindst samme analysepræcision og usikkerhedsniveau.

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

Navn	Parameter	Metodeblad nr. <sup>a)</sup>
Bestemmelse af koncentrationen af totalt partikulært materiale i strømmende gas	Total støv, slibestøv-rustfrit stål og slibestøv i øvrigt	MEL-02
Bestemmelse af koncentrationer af kvælstofoxider (NO <sub>x</sub> ) i strømmende gas (chemiluminescens metode)	NO <sub>x</sub>	MEL-03
Bestemmelse af carbonmonoxid (CO) i strømmende gas (infrarød metode)	CO	MEL-06
Bestemmelse af koncentrationer af metaller i strømmende gas (manuel opsamling på filter og vaskeflasker)	Nikkel og krom i slibestøv	MEL-08a
Bestemmelse af koncentrationen af mineralisk olie (olietåge og oliedampe) i strømmende gas	Mineralisk - og vegetabilsk <sup>b)</sup> olietågeaerosol	MEL-14
Bestemmelse af koncentrationer af hydrogenklorid og hydrogenfluorid i strømmende gas (manuel opsamling i svag NaOH)	HCl og HF	MEL-19

**Table 4:** Prøvetagnings- og analysemetoder

**a)** Se hjemmesiden for Miljøstyrelsens Referencelaboratorium for måling af emissioner til luften: [www.ref-lab.dk](http://www.ref-lab.dk)

**b)** For vegetabilsk olietåge anvendes principperne for måling i MEL-14.

59. Filtre og cykloner skal drives, serviceres og vedligeholdes efter filter/cyklonleverandørens anvisninger, så normal renseeffektivitet er opretholdt løbende. Driftsinstruks for filtre og cykloner skal være tilgængelig i umiddelbar nærhed af filterne/cyklonerne og forevises tilsynsmyndigheden på forlangende. Renluftsiden af posefilter og lign. skal efterses visuelt mindst en gang om ugen for kontrol af utætheder. \*

Kravet om visuelt eftersyn mindst en gang om ugen er kun gældende for pulverlægeringsanlægget. Øvrige anlæg skal efterses månedligt jf. vilkår 12.

60. Dokumentation for kontrol af filtersystemet (typeafprøvning, individuel afprøvning og lækagetest), skal forevises eller fremsendes på tilsynsmyndighedens forlangende. Dokumentationen skal være tilgængelig i hele filterets levetid. \*
61. Der skal føres en driftsjournal med angivelse af
- tidspunkt for henholdsvis vedligeholdelse af filter, herunder udskiftning af filtermateriale, og for opdagelse af fejl i filtre med angivelse af korrigerende handling, jf. vilkår 11,
  - resultatet af den ugentlige kontrol af renluftsiden af posefilter og lignende, jf. vilkår 12, samt
  - 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.

Driftsjournalen skal opbevares på virksomheden i mindst 5 år og skal være tilgængelig for tilsynsmyndigheden. \*



### **2.8 Bedst tilgængelige teknologi**

62. Virksomheden skal efter hvert regnskabsår, inden 10 uger fra regnskabet afslutning fremsende en beskrivelse af, hvilke BAT-teknologier virksomheden er blevet opmærksom på det foregående regnskabsår. Dette skal sammenholdes med, hvilke tiltag virksomheden har gennemført eller planlægger at gennemføre i relation hertil. Kravet anses for overholdt, hvis virksomhedens grønne regnskab indeholder disse oplysninger.

### 3 Miljøteknisk beskrivelse

#### 3.1 Baggrund og oplysninger i sagen

Virksomheden er omfattet af Miljøministeriets bekendtgørelse nr. 1640 af 13. december 2006 om godkendelse af listevirksomhed (godkendelsesbekendtgørelsen).

Der foreligger følgende godkendelser fra Brønderslev Kommune:

- Rammegodkendelse efter miljøbeskyttelsesloven af eksisterende virksomhed af 12. juli 1999 (bortfalder ved denne godkendelses meddelelse)
- Spildevandstilladelse af 26. april 1993 (revideres)

Virksomhedens hovedaktivitet - forarbejdning af jern, stål og andre metaller - er omfattet af godkendelsesbekendtgørelsens listepunkt A 205. Denne virksomhedstype er omfattet af Miljøstyrelsens standardvilkår. Godkendelsesmyndigheden er forpligtet til at bruge standardvilkårene. Hvis virksomheden giver anledning til forurening, som ikke er beskrevet i standardvilkårene, skal godkendelsen suppleres med de nødvendige krav. Der kan kun undtagelsesvis ske fravigelse af standardvilkårene. Herudover er virksomheden omfattet af biaktiviteterne A 109, A 201 og A 203. Biaktiviteten A 203 er ligeledes omfattet af standardvilkår.

Virksomhedstype A 109 er (i)-mærket hvilket vil sige, at denne biaktivitet regelmæssigt og mindst hvert 10. år skal tages op til revurdering og om nødvendigt ajourføres i lyset af den teknologiske udvikling.

Som grundlag for behandlingen af ansøgningen er der indgået følgende materiale:

1. Rammegodkendelse efter miljøbeskyttelsesloven af eksisterende virksomhed af 12. juli 1999
2. Ansøgning om miljøgodkendelse fra PN Beslag af 27. april 2007
3. Supplerende oplysninger fra møde af 12. august 2009
4. Supplerende materiale fremsendt den 1. oktober 2009
5. Supplerende materiale fremsendt den 12. oktober 2009
6. Supplerende materiale fremsendt den 11. november 2009
7. Supplerende materiale fremsendt den 23. november 2009
8. Supplerende oplysninger fra møde af 21. december 2009
9. Supplerende materiale fremsendt den 4. januar 2010

Den følgende beskrivelse af projektet bygger på virksomhedens oplysninger jævnfør ansøgningsmaterialet og oplysningerne fra tidligere godkendelse mv. med særlig vægt på de miljømæssige og de planlægningsmæssige forhold.

#### 3.2 Beliggenhed og planforhold

PN Beslag er lokaliseret på matrikel nr. 3aa, Vester Brønderslev, Brønderslev Jorder beliggende Nørregade 25, 9700 Brønderslev. Virksomhedens placering fremgår af bilag 1. Virksomheden har vejadgang fra Nørregade, Tunnelgade og Godsbanegade.

Virksomheden er beliggende i et erhvervsområde omfattet af kommuneplanramme nr. 1341 samt Partiel Byplanvedtægt nr. 14. Område C1, hvori PN Beslag er lokaliseret, må kun anvendes til erhvervsformål. Virksomhedens drift er således i overensstemmelse med overordnet planlægning for området.

Vest for PN Beslag (område C2 i Byplanvedtægt nr. 14) findes en række mindre erhvervsvirksomheder. I Byplanvedtægten defineres dette område som erhvervsområde

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

med tilladelse til indretning af kun én bolig. Yderligere vest for erhvervsområdet, på den anden side af jernbanen, ligger et område udlagt til rent boligformål. Mod nord støder erhvervsområdet op til området Hedelund, der er udlagt til grønt område hvori der findes restaurant og forsamlingslokaler.

Nordvest for virksomheden findes et blandet bolig- og erhvervsområde.

Nordøst for virksomheden kiler et etageboligområde sig op til Nørregade. Dette område er udlagt til rent boligformål.

Mod øst afgrænses erhvervsområdet af området mellem Valdemarsgade og Gravensgade. Dette område er præget af mange forskellige anvendelser, der spænder fra boligområde, over blandet bolig- og erhvervsformål og til centerområde.

Områderne beliggende syd og sydøst for PN Beslag er udlagt til offentlige formål. Områderne udgøres bl.a. af Banegårdspladsen, posthuset, Brønderslev Rådhus mv.

### 3.3 Forureningsforhold

Forureningsstatus på ejendommen matr. nr. 3aa Vester Brønderslev er uafklaret. Dette betyder, at ejendommen endnu ikke er undersøgt for eventuel forurening.

### 3.4 Produktion, Indretning og drift

PN Beslag fremstiller i dag primært bygningsbeslag til håndværk og byggeindustri. Der anvendes hovedsageligt stål på bånd- og stangform samt en smule rustfrit stål.

Virksomhedens driftstider er angivet i tabel 5. I forbindelse med ekstraordinær travlhed, vedligeholdelse og reparationsarbejde kan der forekomme overarbejde før/efter arbejdstid, lørdage samt søn- og helligdage.

Tidspunkt		Antal skift
Daghold: Mandag-torsdag	kl. 07.00 - 15.00	1.skift
Daghold: Fredag	kl. 07.00 - 14.30	1.skift
Mandag-torsdag	kl. 15.00 - 00.40	2.skift
	kl. 23.00 - 07.00	3.skift
Lørdag-søndag	kl. 07.00 - 19.30	1.skift
	kl. 19.30 - 07.00	2.skift

**Tabel 5:** Driftstider på PN Beslag

Virksomhedens produktionsareal er fordelt på 15 bygninger. I alt råder virksomheden over 22.000 m<sup>2</sup> etageareal. Placeringen af de forskellige bygninger fremgår af bilag 2.

Ved produktionen opbygger virksomheden produktet fra bunden, og udfører selv alle processer.

Der benyttes bl.a. metalforarbejdende processer som stansning, presning, drejning, slibning, polering, svejsning, laserskæring, afkortning, klipning, boring, afgratning, savning, udglødning, skrunding, bukning, fræsning, slyngrensning og gnistbearbejdning.

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

Virksomheden foretager desuden overfladebehandlingsprocesser som varmforzinkning, elektroforzinkning, fosfatering og pulverlakering. Yderligere fremstiller virksomheden ved sprøjtetøbning plastdele, der indgår i de færdige beslag.

HCl og NaOH opbevares hver især udendørs i lodretstående 15 m<sup>3</sup> overjordiske tanke, ved henholdsvis bygning 8 og 11. Der er omkring hver tank etableret en opkant på 30 cm. Fra det dannede kar vil et evt. udslip fra tankene ledes via en faldstamme til et 10 m<sup>3</sup> kar, der er placeret i kælderen ved rensesanlægget.

Pulverlakker opbevares i et rum for sig i bygning 8 med et gulv støbt i beton og uden gulvafløb til kloak. I forbindelse med overfladebehandling opbevares ligeledes kemikalier i et rum for sig i bygning 9 med betongulv, håndvask og gulvafløb til det interne rensningsanlæg.

Virksomheden fremstiller og forhandler ca. 3000 forskellige varenumre, og det er derfor ikke muligt at beskrive et produktionsflow, som vil anskueliggøre virkeligheden for samtlige produkter. Kort fortalt foregår produktionen som følger:

Råvarelager → Bearbejdning → Overfladebehandling → Samle, pakke og lager

- Råvarelager:
  - Råvarelageret er den primære indgang for alle basisråvarer af metal. I denne afdeling foregår den første bearbejdning. Det drejer sig om simple processer, primært afkortning af stangvarer og coils samt udskæring af råemner fra pladevarer.
- Bearbejdning:
  - Råemnerne fra råvarelageret bliver bearbejdet gennem enkelte eller flere af de nedenfor oplyste processer.
- Overfladebehandling:
  - Overfladebehandling af emner sker ved varmforzinkning, elektroforzinkning og pulverlakering. Processerne beskrives nærmere nedenfor.
- Samle og pakke:
  - De overfladebehandlede emner samles til det færdige produkt. Typisk kræver dette en samling af 2-10 enkeltkomponenter, som enten skrues eller nittes sammen eller på anden måde samles fysisk. De færdige produkter pakkes herefter i plasticposer, karton eller papkasser. På færdigvarelageret findes alle pakkede produkter.

De enkelte processers placering kan ses af bilag 3.

### 3.5 Energiproduktion

Virksomheden har installeret et kedelanlæg med to naturgasfyrede kedler på henholdsvis 600 kW og 900 kW. Fyrene er modulerende og indfyrrer den i forhold til forbrug nødvendige effekt. Den fremstillede varmeenergi fra disse kedler, anvendes hovedsageligt til rumopvarmning men også til opvarmning af et væskebad i forbindelse med fosfateringsprocessen i pulverlakeringsafdelingen.

Derudover findes der forskellige steder på virksomheden naturgasfyrede anlæg udelukkende for procesenergi til smeltegrøden for varmforzinkning og samt ovne for pulverlake-

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

ring. I forbindelse med sænksmedning ved spindelpresse opvarmes jernet i en kulfyret esse.

### 3.6 Gnistbearbejdning

Der anvendes henholdsvis sænk- og trådgnistning på virksomheden i forbindelse med værktøjsarbejder. Processen anvendes ved emner, der ikke kan tåle opvarmning af overfladen og fordi den er meget nøjagtig. I forbindelse med trådgnistning fjernes materialet fra emnet ved hjælp af en elektrisk udladning mellem elektrode og emne. Som elektrode anvendes en udspændt, kontinuert fremført tråd. Gnistudladninger genereres mellem tråden og emnet gennem et dielektrikum (almindeligvis deioniseret vand). Bearbejdningen foregår neddykket i dielektrikummet, der for sænkgnistmaskinen består af lugtfri raffineret paraffinsk mineralolie.

Vand fra gnistbearbejdning filtreres, ionbyttes og tilledes derefter den offentlige kloak. Der udledes mellem 2 og 3 m<sup>3</sup> årligt.

Der er ikke udsugning fra trådgnistprocesserne. Der er dog udsugning på bagkanten af karret til sænkgnistning. Afkastet anses af konsulentfirmaet (Dansk Industri) kun som et bagatelafkast.

### Svejsning

Der anvendes 21 svejsemaskiner på virksomheden fordelt på 5 værksteder og der anvendes 4 typer af svejsning. Der er 3 svejsemaskiner i forbindelse med presssvejsning, 14 svejsemaskiner i forbindelse med MAG-svejsning og 1 svejsemaskine i forbindelse med elektrodessvejsning, samt 3 TIG-svejsemaskiner der dog kun er til reparations-svejsning.

MAG-svejsning er en proces, hvor lysbuen dannes mellem en kontinuerligt tilført svejsetråd og grundmaterialet. Lysbuen smelter grundmaterialet og svejsetråden (tilsatstråden). Smeltebadet beskyttes mod atmosfæren med en gas indeholdende argon, CO<sub>2</sub> og ilt. Beskyttelsesgassen tilføres gennem en gasdyse omkring svejsetråden. Processen anvendes ca. 8.000 timer om året.

Presssvejsning foregår ved, at svejsedelene presses sammen af to elektroder, der samtidig sender en høj svejsestrøm gennem emnet. I nogle særligt ophøjede kontaktpunkter på svejsedelene koncentrerer strømgennemgangen og emnerne sammensvejses vha. modstandsopvarmningen. Processen angives anvendt ca. 5.500 timer om året.

Elektrodessvejsning er en elektrisk lysbueproces, hvor lysbuen dannes mellem en afsmeltende elektrode og emnet. Elektroden tilpasses det aktuelle metal og dets godstykkelse ved valg af kernetråd, beklædning og diameter. Processen anvendes meget lidt idet den erstattes af MIG- og TIG svejsning, dog kun til reparations-svejsning.

### 3.7 Udglødning/afspændingsglødning

Der foregår en ikke-spåntagende forarbejdning ved valsning, bukning, stansning, klipning og presning på en række maskiner.

I visse tilfælde udglødes de bearbejdede emner efterfølgende i gasopvarmede ovne for at undgå eventuelle deformationer.

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

Processen anvendes i forbindelse med komponenter, der gennem en fremstillingsproces har fået indbygget egenspændinger, som kan være skadelige for komponenterne. Processen foregår ved, at emnet langsomt opvarmes og langsomt nedkøles.

### **3.8 Sprøjtetøbning**

Der foretages sprøjtetøbning af termoplast (POM, PE og Nylon) til glidere i forbindelse med vinduesproduktionen. Der foretages ikke granulering på virksomheden.

Polymerblandingen tilføres varme, hvorefter massen sprøjtes ind i en form, der efterfølgende nedkøles. Emnet tages ud og trimmes når formen er afkølet.

I forbindelse med sprøjtetøbeprocessen opstår der en emission af kulbrinter og partikler fra det anvendte plastprodukt og de tilsatte hjælpestoffer. Konsulentfirmaet vurderer dog, at udslippet er så lille, at afkastet kan betragtes som et bagatelafkast.

### **3.9 Slyngrensning**

Virksomhedens slyngrensning anvendes i forbindelse med fjernelse af glødeskaller, rust og evt. gammel maling.

Processen foregår ved, at blæsemiddel slynges mod ståloverfladen. Nedbrudt blæsemiddel og afslåede glødeskaller og lignende fra emnet frasepareres og opsamles i et filter.

### **3.10 Varmforzinkning**

Som overfladebehandlingsproces anvendes bl.a. varmforzinkning, hvor stålemnerne neddyppes i en zinksmelte, der ved legering afsætter en zinkbelægning på emnets overflade. Inden neddybningen i zinksmelten aktiveres emnets overflade ved neddykning i en bejdse (saltsyre). Dybningen foregår manuelt og zinksmelten laves i en gasfyret gryde, der sørger for, at zinken hele tiden er smeltet. Efter processen afkøles emnet i vand.

Under processen dannes zinkaske på overfladen af smelten og hårdzink som bundfældes. Smeltebadet dannes af zink og aluminium.

Der dannes røg og aerosoler under neddykning bl.a. bestående af ammoniumchlorid, zinkoxid og zinkchlorid som partikler samt ammoniak og saltsyre som gasser.

### **3.11 El-forzinkning**

Elektroforzinkningsanlæggene er opstillet i bygning nummer 9 og består af en række kar med procesvæske. Emnerne ophænges på stativ eller lægges i tromler og føres frem via conveyoranlæg og neddyppes automatisk i proceskarrene.

Forzinkningsprocessen består af følgende processer: affedtning, bejdsning, elaffedtning, dekapering, forzinkning, dekapering og chrom fri passivering. Imellem karrene skylles emnerne i skyllekar med rent vand efter modstrømsprincippet og processen afsluttes med tørring.

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

Udfældning af zink på emnet sker ved en spændingsforøgelse, hvor der anbringes en zinkanode og en inert jernanode i karret og emnet fungerer som katode. Ved jernanoderne udvikles hydrogen.

Stænk fra karrene opsamles under karrene bag en opkant og ledes sammen med skyllevandet til virksomhedens eget rensningsanlæg. Skyllevandet indeholder diverse tungmetalforbindinger, herunder specielt zinkkomplekser.

Gasarter og aerosoler udviklet pga. omrøring emitteres til omgivelserne. Der emitteres bl.a. natriumhydroxid, hydrogen, svovlsyre, metalforbindinger og oxygen på gasform.

### **3.12 Zinkfosfatering**

Emnerne fosfateres som en forbehandlingsproces og føres efter fosfatering til maleanlægget, idet den 1 µm tykke zinkfosfatering forbedrer malingens vedhæftning. Processen udføres i 5 trin i dyppekar som ved elektroforzinkningsprocessen. Processerne er: alkalisk affedtning, bejdsning, fosfatering, chrom fri (passivering) og tørring i en naturgasfyret vandtørreovn og evt. passage af en kølezone.

### **3.13 Lakering**

Pulverlakering på de rensede stålemner finder sted i tre malekabiner. Pulverlakering foretages ved at emnerne føres frem på et conveyoranlæg til 3 pulverkabiner. I kabinerne foregår der en automatisk elektrostatiske sprøjtepåføring af lakpulver. De tre kabiner kan benyttes samtidigt.

Elektrostatiske pulverlakering foregår ved, at pulverpartiklerne bliver elektrostatiske opladet, når de passerer en elektrode ved sprøjtepistolmundingen. Det elektriske ladede pulver transporteres ved hjælp af en kombination af elektrostatiske kræfter og trykluft til emnerne, der er "jordede". Rundt om de jordede emner opbygges et elektrostatiske felt, der gør, at pulverpartiklerne bevæger sig efter de elektriske kraftlinier. Efter påføringen hærdes overfladerne i en IR-strålingsovn samt i en naturgasopvarmet konvektionsovn, hvorefter emnerne ledes gennem en kølezone.

Pulverpartiklerne suges til kabinernes filterbagvægge, hvor de i hver boks via udsugningsanlæg udskilles af 10 filterpatroner. Efter automatisk rensning af filtrene opsamles pulveret i en beholder, hvorfra det genanvendes.

Pulverlakken indeholder hverken tungmetaller eller opløsningsmidler.

### **3.14 Virksomhedens påvirkning af miljøet**

Der anvendes 105 afkast og 12 indblæsninger på PN Beslag. Afkastene kan fordeles på følgende processer og emissionstyper:

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

Arbejdsproces	Antal afkast	Emissionstyper
Komfortventilering	47	-
Pulverboks	3	Epoxystøv
Svejsning	7	Svejssegasser
Slibe, polere, slyngrenser, sænkgnist osv.	9	Støv i øvrigt
Syrekar	2	Støv i øvrigt og saltsyre
Zinkgryde, varmforzinkning	1	Støv i øvrigt, zink, zinkchlorid, bly
Gasbrænder, hærdeovn, vand-tørreanlæg, røgrør	11	Kvælstofilter
Bejdsning, affedtning	2	Natriumhydroxid
Elaffedtning, zinkkar	2	Zink, natriumhydroxid, støv i øvrigt
Andet	21	-

**Tabel 6:** Opgørelse over afkast typer og emissioner.

Afkast angivet som komfortventilering og "andet" samt afkast med en spredningsfaktor mindre end 250 m<sup>3</sup>/s betragtes som bagatelafkast - defineret med baggrund i Luftvejledningen. Der er således foretaget immissionsberegninger på 28 afkast.

Der ansøges i denne forbindelse om godkendelse til at bortventilere den nødvendige rumluft (50 Nm<sup>3</sup>/s) for at sikre et tilstrækkeligt luftskifte, og at svejseafkast føres mindst 1 m over tag. Desuden ønskes et vilkår om, at alle procesafkast skal være opadrettede.

### Lugt

Det vurderes, at der ikke forekommer lugtgener i et omfang, der er generende i forhold til virksomhedens nærområde.

### Støj og vibrationer

Virksomhedens støjklender kan opdeles i følgende hovedgrupper:

- Faste udendørs anlæg som ventilatorer m.m.
- Processer
- Intern transport
- Ekstern transport

Faste udendørs anlæg, der giver anledning til støj er bl.a. ventilationsanlæg, indsugning og afkast fra proces- og komfortventilationsanlæg.

Støjende processer er specielt excenterpressen.

På grund af det beskrevne omfang vurderes intern transport ikke at give anledning til særlig støj.



## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

Ekstern transport til og fra virksomheden sker med personbiler og lastvogne. Det anslås, at der (inkl. kørsel fra fragtmænd og Post Danmark) ankommer og afgår i alt 15–20 transporter pr. døgn.

På grund af høje støjniveauer i Hedelund og langs Nørregade blev der i forbindelse med forrige miljøgodkendelse i maj 1998 ansøgt om dispensation for de vejledende støjgrænser på følgende områder:

1. Tillæg til de vejledende støjkrav på 10 dB(A) langs med Nørregade.
2. Ændring af aftenperioden fra kl. 18-22 til kl. 18-23.
3. At støjkrav i Hedelund svarer til industriområdet med grænseværdier på 60 dB(A) hele døgnet.

PN Beslag vurderer, at flytning af metalforarbejdning fra bygning 3 til bygning 2 og 4 vil have positiv indflydelse på støjpåvirkning af omgivelserne. Dette begrundes i, at en stor del af støjen i Nørregade stammer fra excenterpresser, der ligeledes flyttes til bygning 4. Bygning 4 er placeret midt i fabrikken, således at bygningen er "støjdæmpet" i og med, at den er omkranset af andre bygninger.

Alle PN Beslags 45 Ton PMB pressere har fået støjskærmet svinghjul og kobling. Efterfølgende støjmåling i bygning 4 viste en reduktion på 2-3 dB.

Der er ingen pressere i bygning 7 og 3, der vender ud mod Nørregade.

2 stk. 64 Ton PMB presser erstattet af to støjsvage hydrauliske pressere i bygning 2 mod Ginge.

Afkast 8 og 9 erstattet af røgvasker som er placeret i mellem bygning 8 og 9.

Ovenstående ændringer medfører efter virksomhedens vurdering, at de vejledende støjgrænser kan overholdes. PN Beslag ønsker således ikke på nuværende tidspunkt dispensation fra de vejledende støjgrænser, som det ellers var tilfældet i den tidligere godkendelse fra 1999.

### Spildevand

Virksomheden udleder spildevand til det offentlige kloaksystem fra overfladebehandlingsprocesserne efter behandling i eget rensningsanlæg. Desuden udledes spildevand fra gnistbearbejdningsprocessen og sanitært spildevand til den offentlige kloak. Overfladevand fra befæstede arealer samt overfladevand i øvrigt ledes enten til offentlig kloak eller nedsives.

Hovedparten af PN Beslags spildevand reguleres i dag af spildevandstilladelse fra marts 1993. Spildevandstilladelsen regulerer spildevand, der passerer virksomhedens interne rensningsanlæg inden det ledes i den offentlige kloak.

Det interne rensningsanlæg modtager følgende typer af processpildevand:

- Skyllevand og brugte proceskar fra 2 elektroforzinkningsanlæg.
- Skyllevand og brugte proceskar fra renserum i bygning 9.
- Skyllevand fra sidste skylletrin samt kasserede zinkfosfateringsbade og chrom fri passiveringsbade fra zinfosfatering i bygning 8.
- Skyllevand, kølekar og brugte saltsyrekar i forbindelse med varmforzinkning.

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

Kloakplanen viser, at kloaksystemet på virksomheden er fælleskloakeret. Der findes gulv afløb i produktionshallerne uden tilkoblet olie- og benzinudskiller. Der er dog olie- og benzinudskiller på overfladevand fra pladsen på virksomhedens østside.

### **Affald**

PN Beslag frembringer forskellige typer af affald jævnfør bilag 4. De oplyste affaldsmængder er baseret på det afleverede affald i 2008

Industriaffald, herunder jern- og metal, trådaffald, spånaffald, zinkaske, slam fra det interne rensningsanlæg, pap- og papiraffald opbevares udendørs i containere. Containerne er placeret på den befæstede plads vest for virksomheden. Opbevaring af slam fra renseanlægget sker i bigbags. Olievæddede spåner opbevares indendørs i metalcontainer.

Farligt affald opbevares ligeledes udendørs på en overdækket plads vest for virksomheden. Pladsen er indrettet med rist over et opsamlingsvolumen. Her kan spild eller lækage opsamles uden mulighed for afløb til jord eller kloak.

### **3.15 Renere teknologi**

PN Beslag blev i 1992 certificeret af Det Norske Veritas i henhold til DS/EN ISO 9001 (kvalitetsstyring) samt i 2004 efter DS/EN ISO 14001 (miljøledelse).

Under hensyntagen til produktsortiment, kvalitetskrav og økonomiske betragtninger oplyses det, at virksomheden ikke har kendskab til, at der eksisterer anvendelige udgaver af produktionsudstyr, som grundlæggende er mere miljøvenligt end det allerede benyttede.

## 4 Miljøteknisk vurdering

Denne miljøtekniske vurdering er udarbejdet på baggrund af virksomhedens fremsendte materiale/ansøgning. Ved udarbejdelsen af godkendelsen er der taget udgangspunkt i det ansøgte, og vilkårene er udformet i henhold til retningslinjerne i miljøbeskyttelsesloven, relevante bekendtgørelser og vejledninger udarbejdet af Miljøstyrelsen.

Jævnfør Miljøstyrelsens vejledning nr. 3/1993 om godkendelse af listevirksomheder (Godkendelsesvejledningen) skal der ved miljøgodkendelse af en eksisterende virksomhed lægges vægt på de samme hensyn som ved miljøgodkendelse af en ny virksomhed. Det følger således af miljøbeskyttelsesloven, at der skal lægges vægt på, hvad der er opråeligt ved anvendelse af den mindst forurenende teknologi samt de bedst mulige forureningsbegrænsende foranstaltninger således, at forureningen og affaldsfrembringelsen begrænses mest muligt.

To af virksomhedens godkendelsespunkter (A 205 og A 203) er omfattet af standardvilkår. Standardvilkårene udarbejdes af Miljøstyrelsen i samarbejde med de respektive brancher og myndigheder. For virksomhedstype A 205 benyttes stort set alle vilkår, da disse har relevans set i forhold til virksomheden. De benyttede standardvilkår under type A 203 omfatter kun vilkår omhandlende pulvermaleanlæg, da dette er det eneste relevante under dette punkt, der foregår på virksomheden. Godt nok foretages der også affedtning, men der anvendes ikke klorerede opløsningsmidler, hvorved standardvilkår angående dette ikke er medtaget.

Standardvilkårene udarbejdes, så de er repræsentative for de typiske virksomheder inden for en bestemt branche, og vilkårene baseres på den bedste tilgængelige teknik inden for branchen. Standardvilkårene er udarbejdet, så de dækker alle nødvendige vilkår, bortset fra vilkår om støj og spildevand og evt. lugtgrænseværdier inkl. egenkontrolvilkår for disse parametre. Ligeledes er det op til tilsynsmyndigheden af fastsætte afksthøjder og/eller B-værdier for emissioner.

Ovenstående indebærer, at virksomhedens emissioner skal vurderes og reguleres efter de gældende vejledninger og orienteringer fra Miljøstyrelsen. Luftemissioner vurderes således efter vejledning nr. 2/2001 om begrænsning af luftforurening fra virksomheder (Luftvejledningen), vejledning nr. 2/2002 om B-værdier (B-værdivejledningen) samt miljøprojekt nr. 1252/2008 (Supplement til B-værdivejledningen 2008). Støjforurening vurderes efter vejledning nr. 5/1984 om ekstern støj fra virksomheder (Støjvejledningen), vejledning nr. 6/1984 om måling af ekstern støj fra virksomheder og vejledning nr. 3/1996 om supplement til støjvejledningen. Vibrationer og lavfrekvent støj vurderes efter Miljøstyrelsens orientering nr. 9/1997 om lavfrekvent støj, infralyd og vibrationer i eksternt miljø.

Tilsynsmyndigheden bør altid underrettes, såfremt der planlægges ændringer på virksomheden således, at der er mulighed for at vurdere, om ændringen kan give anledning til forøget forurening eller anden påvirkning af omgivelserne; altså eventuel revurdering af miljøgodkendelsen.

Godkendelsen omfatter hele virksomheden, beliggende Nørregade 25, 9700 Brønderslev samt de aktiviteter, der er beskrevet i selve godkendelsen.

### 4.1 Beliggenhed

PN Beslags beliggenhed i erhvervsområdet er i overensstemmelse med Kommuneplanens rammer for området samt den for området gældende byplanvedtægt.

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

Erhvervsområdet er imidlertid beliggende midt i Brønderslev by tæt op af boligområder, områder til blandet bolig og erhverv samt centerområder. Som det vil fremgå af denne vurdering vil godkendelsens vilkår bære præg af virksomhedens beliggenhed tæt på de mere forureningsfølsomme områder. Forureningsproblematikken er hovedsageligt knyttet til støj, luft og vibrationer i det eksterne miljø.

### **4.2 Generelle vilkår – Vilkår 1-10**

Vilkårene er generelle "oplysningsvilkår", der især skal sikre at virksomheden er opmærksom på, at indretning og drift af virksomheden sker i overensstemmelse med de opstillede vilkår. Vilkår 4 er således en henvisning til de regler der gælder jf. miljøbeskyttelseslovens § 33.

Generelt til godkendelsen kan siges, at der i forhold til standardvilkårene er sket en udtynding. Det skyldes, at virksomhedens godkendelse indebærer sammenskrivning af to sæt standardvilkår – A 205 (hovedaktivitet) og A 203 (biaktivitet) – hvoraf flere af vilkårene er mere eller mindre enslydende.

### **4.3 Støv og luft – Vilkår 11-28**

Der er ikke fastsat standardvilkår for emissioner og afkashøjder – dog er svejserøg, skærerøg og olietåger beskrevet i standardvilkårene – men lader det i stedet for være op til godkendelsesmyndigheden at fastsætte vilkår herfor. De fastsatte vilkår er fastsat ud fra kravene i Luftvejledningen, B-værdivejledningen og Supplement til B-værdivejledningen 2008

Der stilles krav om overholdelse af en grænseværdi for koncentrationen af forurenende stoffer i afkastluften (emissionen) og om, at virksomhedens bidrag til tilstedeværelsen af forurenende stoffer i omgivelserne (immissionen) ikke overstiger et vist niveau.

Emissionsgrænserne gælder for den afkastede lufts samlede indhold af stoffer, der henføres til den samme klasse. Dermed gælder massestrømsgrænsen og emissionsgrænseværdien indenfor den enkelte klasse for summen af stoffer indenfor klassen.

Virksomhedens bidrag til immissionskoncentrationen beregnes for det enkelte stof og sammenholdes med hvert stofs B-værdi. Det stof, der kræver højest afkashøjde for at overholde B-værdien bliver dermed dimensionsgivende.

Standardvilkåret om, at emissionsgrænseværdien på 5 mg/normal m<sup>3</sup> for total støv overholdes i ethvert afkast fra slibeprocesser er udeladt, da vilkåret er beskrevet i tabel 1.

Der er etableret envejs differenstrykmåler på pulvermaleanlægget som giver alarm ved tilstopning af filtre. Der er dog ikke differenstrykmåler som giver alarm ved brud på filtre. Virksomheden skal senest 6 måneder efter godkendelsens meddelelse bringe forholdet i orden.

Kravene i vilkår 17 og 18 vedr. målestedernes placering og indretning efter punkterne 8.2.3.2 - 8.2.3.4 i Luftvejledningen er kun gældende ved fremtidige ændringer og etableringer af afkast og er således ikke et krav i forhold til allerede eksisterende afkast.

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

Det i vilkår 20 beskrevne afkast fra hærdeovn er hærdeovnen i forhold til pulverlakeringsanlægget.

Dansk Industri har udarbejdet OML-beregninger og vurderinger af diverse afkast på PN Beslag i forbindelse med virksomhedens godkendelse fra 1999.

Der er der ganske vist sket ændringer af afkast siden 2. november 1998, men de udførte ændringer har kun berørt OML nr. 29<sup>8</sup>. Øvrige ændringer er udført på afkast der ikke er omfattet af OML-beregningerne. Der er efter det oplyste ikke sket yderligere emission af stoffer gennem disse bagatelafkast, end hvad der er lagt til grund ved OML-beregningerne.

Det er med baggrund i Luftvejledningen af Dansk Industri vurderet, at 15 afkast ud af 105 er bagatelafkast. Af de øvrige afkast er bl.a. 7 svejserøgsafkast, 47 komfortventileringsafkast og 28 er inddraget i immissionsberegningerne.

De vejledende grænseværdier for de af virksomheden oplyste stoffer, der udledes, ses i tabel 7. Kravene stammer fra Luftvejledningen og fastsættes som grænseværdier for virksomheden.

Der er ikke fastsat krav vedr. udledning af triglycidylisocyanurat (TGIC), da virksomheden ikke emitterer dette stof. Der er således heller ikke fastsat krav om installation af og kontrolvilkår for absolutfiltre (HEPA-filtre).

Stofgruppe	Massestrømsgrænse g/h	Emissionsgrænse mg/Nm <sup>3</sup>	B-værdi mg/Nm <sup>3</sup>
Epoxy støv, polyester støv m.v.	100	5	0,01
Slibestøv-rustfrit stål	25	5	0,001
Slibestøv i øvrigt	25	5	0,01
Natriumhydroxid i uorganisk støv	25	5	0,005
Zinkforbindelser i uorganisk støv (målt som Zn)	25	5	0,06
Blyforbindelser i uorganisk støv (målt som Pb)	5	1	0,0004
Zinkchlorid	25	5	0,005
Hydrogenchlorid	500	100	0,05
NO <sub>x</sub> (Regnet som NO <sub>2</sub> )	5000	400	0,125
CO	5000	500	1

Tabel 7: Grænseværdier for luft.

Emissionen udgør den udsendte mængde forurenende stof pr. volumen luft, der udledes til atmosfæren ved det enkelte afkast.

<sup>8</sup> Det fremgår af den tidligere rammegodkendelses vilkår nr. 14, at der inden for 12 måneder efter godkendelsens meddelelse skulle etableres luftreanseanlæg på afkast fra varmforzinkning. Afkastet fik på forhånd OML-nr. 29.

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

Emissionsgrænseværdien er en grænseværdi for koncentrationen af et givet stof i den luft, virksomheden udsender gennem et afkast. Der måles over en kontrolperiode, og kun når virksomheden er i drift.

Massestrømsgrænsen er en grænse for, hvornår der skal anvendes emissionsbegrænsning. Massestrømmen er et mål for virksomhedens luftforurening før rensning. Hvis massestrømmen er større end massestrømsgrænsen og hvis emissionskoncentrationen er større end emissionsgrænseværdien, skal der foretages rensning eller ske en omlægning af produktionen på en sådan måde, at emissionsgrænseværdien overholdes. Massestrømsgrænsen anvendes som et kriterium for, hvornår der skal ske begrænsning af emissionen fra virksomheden. Den er således ikke i sig selv en grænseværdi, der skal overholdes.

Når massestrømmen (før rensning) er større end den vejledende massestrømsgrænse, men emissionskoncentrationen er mindre end den vejledende emissionsgrænseværdi, kræves der ikke emissionsbegrænsning.

Når massestrømmen er mindre end den vejledende massestrømsgrænse, men emissionskoncentrationen er større end emissionsgrænseværdien, kræves der ikke emissionsbegrænsning. Når emissionskoncentrationen for nogle afkast eller alle afkast er større end emissionsgrænseværdien, og massestrømmen er større end massestrømsgrænsen, skal der foretages emissionsbegrænsninger på de afkast, hvor emissionen overskrider emissionsgrænseværdien.

B-værdien (bidragsværdi) er den virksomhedens samlede maksimalt tilladelige bidrag til tilstedeværelsen af et forurenende stof i luften i omgivelserne udenfor virksomheden dvs. immissionen. B-værdien skal altid være overholdt ved beregning efter reglerne i luftvejledningen.

Som en del af standardvilkårene for virksomhedstyperne A 205 og A 203 er der krav om, at virksomheden senest 6 måneder efter at anlægget er sat i drift/godkendelsen er meddelt, ved målinger skal dokumentere, at de stillede luftvilkår er overholdt.

Vilkår om afkasthøjde har til formål at sikre, at B-værdierne overholdes. Afkasthøjden beregnes efter OML-modellen.

Da virksomheden har mange afkast kan det være mest rimeligt at stille vilkår om overholdelse af B-værdier, idet det giver virksomheden mulighed for selv at disponere over afkasthøjder og evt. rensning. Der er således kun fastsat vilkår om afkasthøjde, hvor det specifikt er en del af standardvilkårene eller hvor virksomheden har ønsket vilkår herom. Det drejer sig for denne godkendelse om vilkår 19-21.

Det er af virksomheden oplyst, at det er muligt ved automatisk påføring af maling dels at styre påføringen af pulver afhængig af emnernes udformning, dels at genvinde forbisprøjt af pulver. Der er derfor i vilkår 28 stillet krav om, at forbisprøjt af pulvermaling skal genbruges med henblik på at opnå ca. 95 % udnyttelse af pulver. Dokumentation for at vilkåret overholdes kan ske ved at indarbejde dette i virksomhedens årlige grønne regnskab.

Virksomhedens sprøjtemaling indeholder ikke organiske opløsningsmidler, hvorved der ikke er fastsat krav i forhold til VOC-bekendtgørelsen.

### **Bagatelafkast**

Bagatelafkast defineres som et procesafkast, hvor spredningsfaktoren er mindre end 250 m<sup>3</sup>/s. Spredningsfaktoren er et udtryk for den luftmængde som afkastet løbende skal jævnt opblandes med for at blive fortyndet til den acceptable koncentration. Bagatelafkast

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

skal ifølge Luftvejledningen føres mindst 1 m over tag og være opadrettet. Kravet er indført som vilkår 21 i godkendelsen.

Komfortventilationsafkast med en spredningsfaktor mindre end 250 m<sup>3</sup>/s skal ifølge Luftvejledningen føres over tag og være opadrettet. Kravet er indført som vilkår 22 i godkendelsen.

### **Svejsje og skærerøg**

Svejsjerøg reguleres efter standardvilkårene på baggrund af antallet af svejsetimer, svejsemetode og det materiale der svejses i.

Skærerøg reguleres i henhold til standardvilkårene på baggrund af materiale, pladetykkelse og intermittens.

Kravet om dokumentation og leverandøranvisninger på filtre fra svejse- og/eller skæreprocesser som angivet i vilkår 13 er gældende for nye filtre. Der skal derfor kun fremskaffes dokumentation såfremt tilsynsmyndigheden anmoder herom.

## **4.4 Lugt**

Det må ud fra de foreliggende oplysninger antages, at der ikke forekommer lugtgener i nævneværdigt omfang. Der er derfor ikke fastsat vilkår om lugt for virksomheden.

## **4.5 Støj og vibrationer – vilkår 29-41**

Der er i standardvilkårene ikke fastsat krav til støj og vibrationer. Med de begrundelser der er angivet nedenfor, vælger Brønderslev Kommune at fastsætte krav til støj og vibrationer

### **Støj**

På grund af virksomhedens beliggenhed i forhold til beboelse mod syd, er der fastsat vilkår om, at containere med metalskrot kun må tømmes på hverdage i tidsrummet kl. 07.00-18.00.

De grænseværdier der er fastsat i tabel 2 (vilkår 30), er de grænseværdier, som Brønderslev Kommune har vurderet skal fastsættes for virksomheden, ud fra omgivelsernes karakter. Der var i virksomhedens miljøgodkendelse fra marts 1999 fastsat lempeligere støjvilkår end angivet i Miljøstyrelsens støjvejledning nr. 5/1984. Grænseværdierne i nærværende miljøgodkendelse er fastsat i overensstemmelse med de grænseværdier, der fremgår af ovenfor omtalte vejledning.

PN Beslag vurderer, at flytning af metalforarbejdning fra bygning 3 til bygning 15 har haft positiv indflydelse på støjpåvirkning af omgivelserne. Dette begrundes i, at en stor del af støjen i Nørregade stammer fra excenterpresser, der ligeledes flyttes til bygning 15. Bygning 15 er herudover opført i materialer, der støjdamper mere end de materialer som bygning 3 er opført i. Der er ikke længere placeret pressere i bygning 7 og 3 ud mod Nørregade.

Herudover har alle PN Beslags 45 Ton PMB-presser har fået støjskærmet svinghjul og kobling. Efterfølgende støjmåling i bygning 4 viste en reduktion på 2-3 dB.

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

To ældre 64 Ton PMB presser er erstattet af to støjsvage hydrauliske presser i bygning 2, der vender ud mod Ginge.

Der er sket flere ændringer af afkast siden sidste miljøgodkendelse, som vurderes at have givet en støjmæssig gevinst. Bl.a. er de tidligere afkast benævnt 8 og 9, der gav anledning til støjgener i Hedelund, erstattet af røgvasker, som er placeret mellem bygning 8 og 9. Støjniveauet i Hedelund vurderes derfor at være nedbragt til under grænseværdierne.

### **Vibrationer og lavfrekvent støj**

De i godkendelsen anvendte standardvilkår indeholder ikke krav vedr. vibrationer og lavfrekvent støj.

Presning og stansning af forskellige emner giver erfaringsmæssigt anledning til vibrationer og lavfrekvent støj i det eksterne miljø. De fastsatte grænseværdier i vilkårene er i overensstemmelse med de grænseværdier der fremgår af Miljøstyrelsens orientering nr. 9/1997 om lavfrekvent støj, infralyd og vibrationer i eksternt miljø.

### **4.6 Affald, samt beskyttelse af jord, grundvand og overfladevand – vilkår 42-53**

Der bliver frembragt metalskrot, brændbart affald, pap/papir og farligt affald på virksomheden, jf. bilag 3.

Vilkårene er stort set identiske med de standardvilkår Miljøstyrelsen har udarbejdet og som danner grundlag for denne miljøgodkendelse. Dog er vilkår forholdsvis enslydende, hvorved kun det ene vilkår er medtaget i godkendelsen.

Vilkår 42 er et "oplysningsvilkår" der skal sikre, at virksomheden er opmærksom på at affald håndteres i henhold til Brønderslev Kommunes affaldsregulativer. Ud fra ansøgningsmaterialet må det vurderes, at alle affaldsfraktioner bortskaffes i overensstemmelse med det kommunale affaldsregulativ.

Vilkår 43 er et standardvilkår, idet der i godkendelsesbekendtgørelsens standardvilkår er anført, at metalaffald skal bortskaffes til genbrug hvis virksomheden har oplyst, at dette er muligt.

Vilkår 44-50 er standardvilkår, der skal sikre, at der ikke sker forurening af jord og grundvand mv. Standardvilkårene stiller således bl.a. krav til opbevaring af farligt affald.

Der er i vilkår 44 stillet krav om, at der ved processer og maskiner, hvorfra der kan ske spild skal være en impermeabel belægning. Dette vilkår er stillet for at sikre mod forurening af jord og grundvand som følge af skadelige stoffer fra de forskellige processer.

Farligt affald opbevares i lukkede beholdere fra Modtagestationen Vendsyssel på en vestvendt plads. Pladsen er med opkant (spildbakke) og under tag. Pladsen har ikke kontakt til kloak og vil ikke ved uheld kunne lade væsker få kontakt til jorden.

Virksomhedens nuværende opbevaring af kemikalier i et rum i bygning 9 vurderes ikke at være forsvarlig, idet der fra rummet er kloak afløb i gulvet til det interne renseanlæg. Som angivet i vilkår 51, skal kemikalier opbevares uden mulighed for afløb til kloak, inkl. internt renseanlæg, da der i den forbindelse bare vil ske en fortynding af de afledte kemikalier.



## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

Pulverlakker opbevares i et rum for sig i bygning 8 med et gulv støbt i beton og uden gulvafløb til kloak. I forbindelse med overfladebehandling opbevares ligeledes kemikalier i et rum for sig i bygning 9 med betongulv, håndvask og gulvafløb til det interne rensningsanlæg. I den forbindelse er der samme problematik med det interne kloaksystem, som angivet ovenfor.

Kravene vedr. opbevaring af kemikalier og pulverlakker skal være opfyldt senest 3 måneder efter godkendelsens meddelelse.

Vilkår 53 vedr. opbevaring af NaOH og HCl er krav videreført fra den tidligere godkendelse. Saltsyre og natriumhydroxid opbevares i hver sin 15 m<sup>3</sup> tank på pladsen på den vestlige del af virksomheden. Begge tanke er placeret på befæstet areal med opkant og opsamlingsmulighed for det samlede volumen.

Skrot opbevares udendørs i containere. Regnvand ledes fra pladsen til en olie- og benzinudskiller. Olievæddede spåner fra metalbearbejdningen opbevares indendørs i containere. Spild/afdryp vil derfor ikke kunne udledes til olie- og benzinudskilleren.

Det vurderes, at farligt affald håndteres og opbevares i overensstemmelse med vilkårene i denne godkendelse. Ud fra de foreliggende oplysninger må det vurderes, at PN Beslag har forholdt sig til og sikret sig imod mulige kilder til forurening af jord og grundvand.

Der er ikke fastsat vilkår om olietanke, da der på virksomheden ikke findes sådanne.

### **4.7 Spildevand – vilkår 54**

PN Beslags processpildevand reguleres af en afledningstilladelse fra marts 1993. Vilkåret er således bare et "oplysningsvilkår".

Der er placeret en olie- og benzinudskiller til afledning af overfladevand fra den befæstede plads vest for virksomheden. Udskilleren er tilmeldt den kommunale tømningsskema, som alle olie- og benzinudskillere i kommunen er forpligtet til at tilmelde sig, jævnfør Brønderslev Kommunes Erhvervsaffaldsregulativ.

### **4.8 Egenkontrol – vilkår 55-61**

Som angivet under afsnittet vedr. støv og luft, er der som en del af standardvilkårene for virksomhedstyperne A 205 og A 203 krav om, at virksomheden senest 6 måneder efter at udsugningsanlægget er sat i drift/ godkendelsen er meddelt, ved målinger skal dokumentere, at de stillede luftvilkår er overholdt. Disse vilkår er indsat som vilkår 55-57. Virksomheden har dog anmodet om en længere frist til at dokumentere, at luftvilkårene er overholdt. Grunden til at der ønskes længere frist er bl.a. med baggrund i vintervejret der besværliggør målinger på afkast på taget. Ligeledes har virksomheden over 100 afkast der skal beskrives og vurderes. Efter aftale med virksomheden skal kravet derfor være efterkommet senest 9 måneder efter, at godkendelsen er meddelt.

Vilkår 58 er fastsat ud fra standardvilkårene og ud fra kravene angivet af Miljøstyrelsens Referencelaboratorium.

Kravene i vilkår 59-61 vedr. kontrol af og driftsjournal for filtersystemer er standardvilkår.

### 4.9 Bedst tilgængelige teknologi – vilkår 62

For den del af virksomhedens aktiviteter, der er omfattet af standardvilkår, skal der i ansøgningen fra virksomheden ikke redegøres for bedst tilgængelig teknik inden for de områder, som standardvilkårene dækker med mindre virksomhedstypen fremgår af Miljøstyrelsens referenceliste. Miljøstyrelsen har udarbejdet standardvilkår, så de er repræsentative for de typiske virksomheder inden for en bestemt branche, og vilkårene er baseret på den bedst tilgængelige teknik (BAT) indenfor branchen.

Ansøgningen omfatter ingen ny teknologi og er udelukkende en ansøgning om fortsat drift med eksisterende maskinpark.

PN Beslag har siden sidste godkendelse udskiftet teknologien omkring elektroforzinkning, således at chrom VI nu er udfaset. Chrom VI er udskiftet med et Chrom fri alternativ, da Hexavalente chromforbindelser er særligt giftige overfor mennesker og miljø. Hexavalente chromforbindelser kan give allergi ved hudkontakt og er kræftfremkaldende ved indånding og indtagelse.

Herudover er vådlakeringsanlægget fjernet og erstattet med et pulverlakeringsanlæg.

PN Beslag blev i 1992 certificeret i henhold til DS/EN ISO 9001 (kvalitetsstyring) samt i 2004 efter DS/EN ISO 14001 (miljøstyring). PN Beslag arbejder løbende på at reducere forbruget af energi og nedbringe frembringelse af affaldsmængder fra processerne. Virksomheden tilstræber at anvende råstoffer og kemikalier med mindst mulig miljøbelastning. PN Beslags arbejde for miljøet gjorde, at virksomheden den 25. marts 2004 modtog Brønderslev Kommunes miljøpris.

Der er i vilkår 62 fastsat krav om brug af bedst tilgængelig teknologi. Brugen af bedst tilgængelig teknologi er en kontinuerlig proces. Det er således et krav, at virksomheden løbende følger med i, hvilke teknologier der er til rådighed, og vurderer, om en nødvendig udskiftning af produktionsanlægget sker således, at virksomheden efterfølgende forurener mindst muligt med den pågældende produktion.

Miljøstyrelsen har lavet brancheorienteringer for bl.a. varmforzinknings- og galvanovirksomheder<sup>9+10</sup>. Brancheorienteringerne er udarbejdet med henblik på miljømyndighedens behandling af miljøgodkendelser og som udgangspunkt for renere teknologi i virksomheders ansøgning om miljøgodkendelse. For begge brancher er Miljøstyrelsens overordnede målsætning, at nå frem til en produktionsform helt uden affald og spildevand.

Der blev i sidste godkendelse stillet en række krav og mål i forhold til bedst tilgængelige teknologi. Bl.a. skulle der udarbejdes handlingsplan hvis grundlag bygger på en analyse af massestrømmen i varmforzinknings- elforzinknings-, fosfaterings- og chromatteringsprocesserne, således at der blev sat mængder på kilderne til forurening og affaldsfrembringelse - dog kun på overordnet niveau (makroniveau). Handlingsplanen opstillede en række mål, der skulle opfyldes inden 3 år. Alle mål er blevet indfriet og ligger bl.a. til grund for ovenstående miljøforbedringer.

#### Samlet vurdering

Det vurderes, at PN Beslag med de benyttede standardvilkår som minimum er miljømæssigt på niveau med tilsvarende virksomheder inden for branchen. Herudover har virksomheden gennem de seneste år løbende foretaget forbedringer og tiltag, bl.a. substitueret af skadelige stoffer, omlægning af processer og indførelse af et miljøledelsessystem.

---

<sup>9</sup> Brancheorientering for varmforzinkningsindustrien nr. 3/1993

<sup>10</sup> Brancheorientering for galvanoinindustrien, nr. 6/1993

## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

Med godkendelsen er der bl.a. lagt op til en skærpelse af støjvilkårene i forhold til omgivelserne. Herudover skal der årligt redegøres for kendskab til bedst tilgængelige teknologi, således at virksomhedens drift løbende forurener mindst muligt med den pågældende produktion.

### 5 Lovgrundlag

Godkendelsen er givet på følgende lovgrundlag:

- Lovbekendtgørelse nr. 1757 af 22. december 2006 om miljøbeskyttelse (Miljøbeskyttelsesloven)
- Bekendtgørelse nr. 1640 af 13. december 2006 om godkendelse af liste-virksomhed (Godkendelsesbekendtgørelsen)
- Bekendtgørelse nr. 1634 af 13. december 2006 om affald (Affaldsbekendtgørelsen)

Der er endvidere benyttet følgende vejledninger og orienteringer:

- Miljøstyrelsen luftvejledning nr. 2/2001
- Miljøstyrelsen B-værdivejledning nr. 2/2002
- Miljøstyrelsen supplement til B-værdivejledningen 2008
- Miljøstyrelsens vejledning om begrænsning af luftforurening fra virksomheder, der udsender svejserøg nr. 13/1997
- Miljøstyrelsens vejledning nr. 5/1984, Ekstern støj fra virksomheder
- Miljøstyrelsens vejledning nr. 6/1984, Måling af ekstern støj fra virksomheder
- Orientering fra Miljøstyrelsen, nr. 9/1997, Lavfrekvent støj, infralyd og vibrationer

### 6 Gyldighed

Miljøgodkendelsen er gyldig straks efter modtagelsen. Ved klage kan Miljøklagenævnet dog bestemme, at klagen har opsættende virkning.

Udnyttelse i klageperioden og mens eventuel klage behandles sker på eget ansvar.

### 7 Offentliggørelse og klagevejledning

#### 7.1. Offentliggørelse

Afgørelsen bekendtgøres ved annoncering i Østvendssysels Avis og Folkebladet den 19. januar 2010. Derudover orienteres en række interessenter direkte jf. liste over kopimodtagere.

Miljøgodkendelsen bliver i klageperioden fremlagt på kommunens hjemmeside [www.bronderslev.dk](http://www.bronderslev.dk).

### 7.2. Klagevejledning

#### Klage – miljøgodkendelse

Godkendelsen kan påklages til Miljøklagenævnet af ansøgeren og enhver, der må antages at have individuel, væsentlig interesse i sagens udfald samt af visse offentlige institutioner og interesseorganisationer.

Klagefristen er 4 uger efter ovennævnte offentliggørelsesdato. Eventuel klage skal stiles til Miljøklagenævnet men sendes til Brønderslev Kommune, Ny Rådhusplads 1, 9700 Brønderslev eller på [raadhus@99454545.dk](mailto:raadhus@99454545.dk). Brønderslev Kommune sender herefter klagen videre til Miljøklagenævnet med kommunens bemærkninger til klagen. Vejledning om klageregler kan findes på Miljøklagenavnets hjemmeside [www.mkn.dk](http://www.mkn.dk).

Eventuel klage skal være modtaget senest den 16. februar 2010 ved kontortids ophør. PN Beslag vil modtage besked, hvis godkendelsen påklages og ellers når klagefristen er udløbet.

Eventuelle klager over afgørelsen har ikke opsættende virkning. Dette indebærer dog ingen begrænsninger i klagemyndighedens adgang til eventuelt at ændre eller ophæve godkendelsen, jf. miljøbeskyttelseslovens § 96.

Søgsmål til prøvelse af afgørelsens lovlighed skal være anlagt inden 6 måneder efter den ovenfor nævnte offentliggørelsesdato eller – hvis afgørelsen påklages – inden 6 måneder efter, at endelig afgørelse foreligger, jf. miljøbeskyttelseslovens § 101.

#### Klage – VVM-vurdering

Vurderingen af, at det ansøgte i forhold til VVM-reglerne i VVM-bekendtgørelsen<sup>11</sup> ikke kræver udarbejdelse af en VVM-vurdering kan jf. planlovens<sup>12</sup> § 58 stk. 1 påklages til Naturklagenævnet. Klageberettigede er enhver, der må formodes at have en væsentlig individuel interesse i sagen. Kun retlige spørgsmål kan påklages.

Klagefristen er 4 uger fra offentliggørelse, dvs. klagefristen udløber den 16. februar 2010 ved kontortids ophør. Klagen skal være skriftlig og sendes til Naturklagenævnet, Rentemestervej 8, 2400 København NV eller på e-mail [nkn@nkn.dk](mailto:nkn@nkn.dk)

Klager der ønskes behandlet af Naturklagenævnet pålægges et gebyr på 500 kr. Gebyret vil blive tilbagebetalt, såfremt klager får helt eller delvist medhold i klagen. Hvis Naturklagenævnet modtager en klage, sender Nævnet en opkrævning på 500 kr. til den, som har indsendt klagen. Naturklagenævnet begynder ikke sagsbehandlingen førend gebyret er modtaget. Vejledning om gebyrordningen kan ses på Naturklagenavnets hjemmeside [www.nkn.dk](http://www.nkn.dk).

Ved rettidig klage efter § 58 kan Naturklagenævnet bestemme, at en af kommunalbestyrelsen meddelt tilladelse eller godkendelse ikke må udnyttes.

Søgsmål til prøvelse af afgørelser om forhold, der er omfattet af planloven, skal være anlagt inden 6 måneder efter, at afgørelsen er meddelt, jf. planlovens § 62. For afgørelser, hvorom der er udfærdiget offentlig bekendtgørelse, regnes søgsmålsfristen fra bekendtgørelsen.

---

<sup>11</sup> Bekendtgørelse nr. 1335 af 6. december 2006 om vurdering af visse offentlige og private anlægs virkning på miljøet (VVM) i medfør af lov om planlægning (VVM-bekendtgørelsen)

<sup>12</sup> Lovbekendtgørelse nr. 937 af 24. september 2009 om lov om planlægning (Planloven)

## 8 Tilsyn med virksomheden

Kommunen fører i henhold til miljøbeskyttelseslovens kapitel 9 tilsyn med, at godkendelsens vilkår overholdes.

I henhold til miljøbeskyttelsesloven har de af kommunalbestyrelsen bemyndigede personer uden retskendelse adgang til offentlige og private ejendomme for at tilvejebringe de nødvendige oplysninger. Legitimation skal på forlangende forevises.

Tilsynets formål er, at kontrollere om virksomheden overholder de fastsatte vilkår, samt følge op på eventuelle naboklager over gener fra virksomhedens drift. Herudover skal tilsynet også have en forebyggende karakter, hvor der i tæt samarbejde med virksomheden tages stilling til løbende forbedringer af virksomhedens miljøforhold.

Tilsynet foregår normalt som et planlagt rutinetilsyn, hvor tilsynet er varslet skriftligt i forvejen. Tilsynet kan dog finde sted uanmeldt, hvis det vurderes, at der er behov for et øjebliksbillede af virksomheden.

Ved tilsynet foretages der sammen med virksomhedens repræsentant for miljøområdet en gennemgang på virksomheden, hvor så vidt muligt alle produktionslokaler og udenørs arealer gennemgås. Er tilsynet foranlediget af naboklager eller konstateret synlig forurening i omgivelserne, vil tilsynet specielt koncentrere sig om at finde årsagen hertil, og få problemet løst hurtigst muligt.

Efter tilsynsbesøget udfærdiges en tilsynsrapport, hvor der redegøres for de konstaterede forhold og for hvilke aftaler, der er indgået. I tilfælde, hvor der er konstateret overtrædelser i forhold til miljøgodkendelsen, eller andre uregelmæssigheder, vil det fremgå, hvordan dette bliver håndhævet.


## 9 Underretning

Følgende myndigheder, institutioner og personer er underrettet ved kopi af denne afgørelse:

Embedslægeinstitutionen Nordjylland: (nord@sst.dk)

Danmarks Naturfredningsforening: (dn@dn.dk)

Med venlig hilsen



Asger Nielsen  
Afdelingsleder

asger.nielsen@99454545.dk



Kasper Nimand Steffensen  
Landinspektør

kasper.nimand@99454545.dk

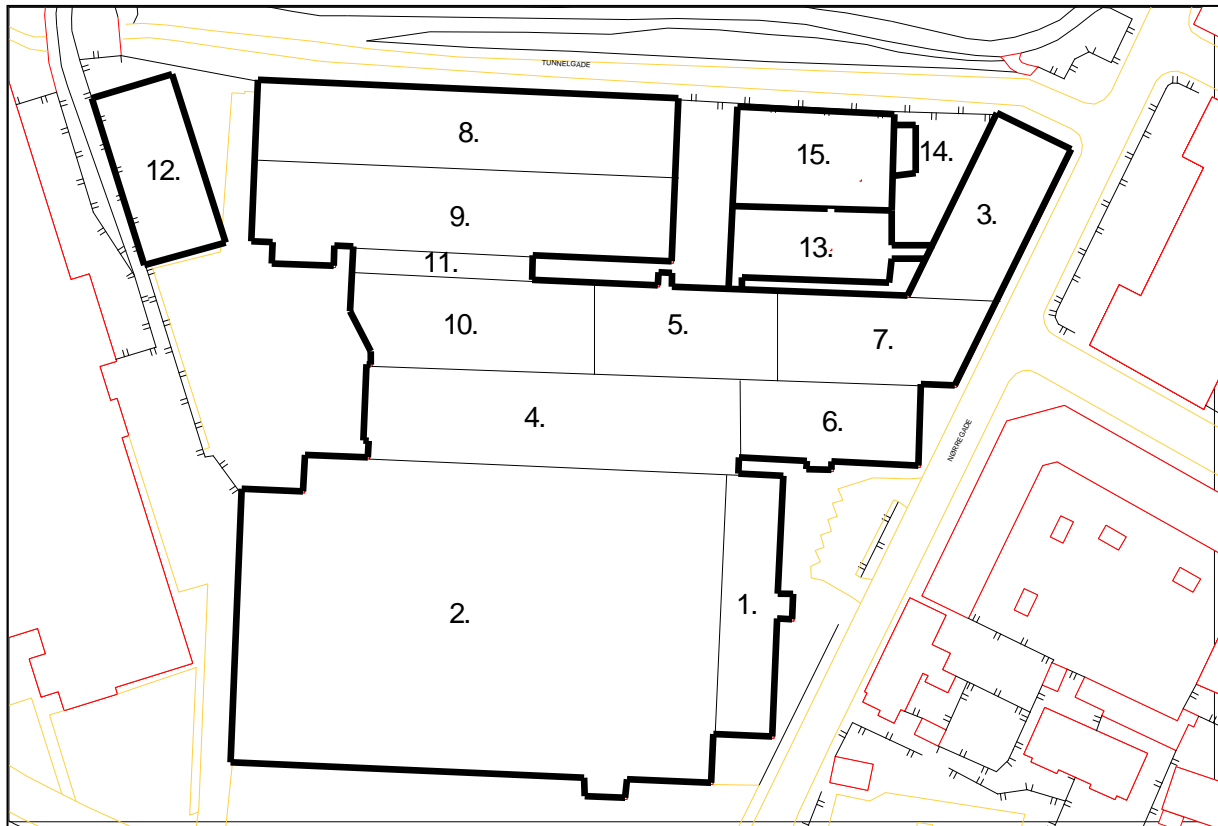


Bilag 1 – Virksomhedens placering



Kort 1: Virksomhedens placering i forhold til det nære miljø [DDO © COWI]

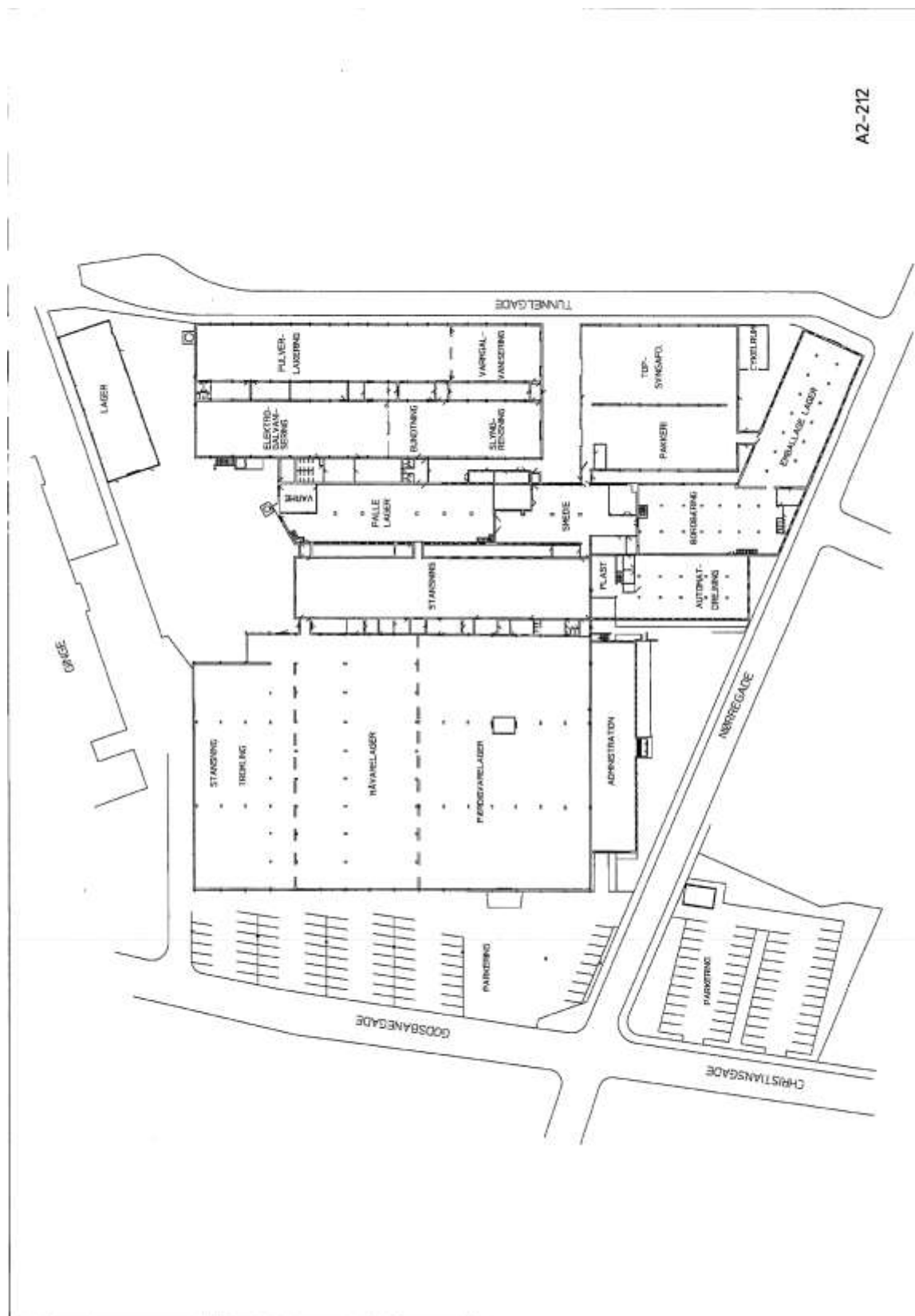
## Bilag 2 – Bygningernes placeringer



**Kort 2:** Bygningernes placering, jf. nummerering i BBR.

Bygning 1: Kontor og administration, Bygning 2: lager og metalforarbejdning, Bygning 3: lagerplads, værktøjsmageri og produktudvikling, Bygning 4: metalforarbejdning, Bygning 5: metalforarbejdning og lager, Bygning 6: metalforarbejdning, kantine og lager, Bygning 7: metalforarbejdning og lager, Bygning 8: varmforzinkning og pulverlakering, Bygning 9: affedning, elektroforzinkning, laboratorium og renseanlæg, Bygning 10: metalforarbejdning og kedelcentral, Bygning 11: Mand-skabsbygning, Bygning 12: Lager, Bygning 13: pakkeri, Bygning 14: cykelskur, Bygning 15: metalforarbejdning.

Bilag 3 – Oversigt over virksomhedens indretning



A2-212

Kort 3: Oversigt over placering af de forskellige produktionsled



## Miljøgodkendelse af A/S Peder Nielsen Beslagfabrik

### Bilag 4 – Affaldsmængder 2008

Modtager	Affaldstype	Mængde (kg)
<b>Metal affald</b>		
Uniscrap	Gl. jern til saks	0
Uniscrap	Shredder formateriale 10%	300
Uniscrap	Nyt Letjern	0
Uniscrap	Udstansninger	550960
Uniscrap	Jernspåner	31960
Uniscrap	Skillemetal til shredder	1249
Uniscrap	Aluminium Spåner, Rene	1852
Uniscrap	Aluminium profiler,	7695
Uniscrap	Aluminium ISO profiler,	941
Uniscrap	Aluminium profiler med lak	7657
Uniscrap	Kobber, elektrolyt	14
Uniscrap	Messing, Nyt Klip	1047
Uniscrap	Messing, Svært	2037
Uniscrap	Messing, Spåner	15
Uniscrap	Messing Tråd	309
Uniscrap	Yellow, Metal, ms58	1354
Uniscrap	Yellow, Spåner	575
Uniscrap	Yellow, Spåner urene	1428
Uniscrap	Kabel, blandet	294
Uniscrap	Zink støbt med jern	1299
Uniscrap	Zink grød	1000
Uniscrap	Rustfri stål 18/8	5440
<b>Farligt Affald</b>		
HJ Hansen	Smøreolie/spildolie	0
HJ Hansen	Oliefiltre	
HJ Hansen	Flydende maling/lak m/opløsning	
Miljødatabase	Bore-/skærevæske/olieemulsion	1024
HJ Hansen	Klude/kattegrus/filtre	1090
HJ Hansen	Pulvermaling/slibestøv	198
HJ Hansen	Slam fra flussbade	923
HJ Hansen	Svovlsyre	18935
HJ Hansen	Saltsyre	
HJ Hansen	Natrium og kaliumhydroxid(LUD)	971
HJ Hansen	Basiske væsker	25759
HJ Hansen	Chromtrioxid	
HJ Hansen	Blandet elektronikskrot	383
HJ Hansen	It-teleudstyr	
HJ Hansen	Zinkslam	0
HJ Hansen	Bl. Batterier til sortering	
HJ Hansen	Lyskilder i kg, øvrige	81
<b>Diverse</b>		
Marius Pedersen	Forbrændingseget affald	45970
Boliden	Salg af zinkaske	13590
Boliden	Salg af hårdzink	9120
Uniscrap	Elmotorer, små	359
Uniscrap	Bølgepap, 1-04	23800
Uniscrap	Hvidt arkiv, småt, træfri/træholdig	1520

Tabel 8: Affaldsfraktioner, modtager og mængder (2008)