



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

Overordnede oplysninger

Tilsynsdato	09.12.2021		
Baggrund for tilsynet	Prioriteret tilsyn - varslet		
Telefon	98351500	CVR nr.	52743419
E-mail	bdl@ipabe-slag.dk, ipa@ipa-beslag.dk	P. nr.	1003099526

Virksomhedstype	206, Behandl. af overflader på metal/plast, > 30 m ³ kar
Godkendelsesdato	18.12.2019
Tilslutningstilladelse spildevand	12.01.2018

Aftaler og håndhævelser inden for tilsynsfrekvensen

Dato	Type	Status	Kommentar
18-12-2019	Påbud efter §41 b, revurdering af miljøgodkendelse	Efterkommet	Revurdering af miljøgodkendelse til elgalvanisering. Præstationskontrol (emissionsmåling) i afkast fra elgalvanisering udført. Krav er overholdt, jf. rapport modtaget 27. maj 2020.

Virksomhedsoplysninger

Kort beskrivelse af virksomhedens arbejdsområde/procesbeskrivelse
<p>A/S J. Petersens Beslagfabrik udvikler og producerer beslag til byggeindustrien som f.eks. møbelbeslag, hængsler, rendejern m.m. Der eksporteres til Norge, Sverige, Tyskland, Polen, England, Estland og Letland</p> <p>Virksomheden er oprindeligt etableret i 1869 i Nibes gamle bydel, men flyttede i 1999 produktionen til J Petersens Vej/Industrivej, hvor der rådes over ca. 18.000 kvadratmeter produktionsfaciliteter.</p> <p>Virksomheden overfladebehandler egne produkter ved varmforzinkning, elforzinkning, plastbelægning, oxsilanbehandling (erstatte tidligere fosfateringsproces) og pulverlakering.</p> <p>Virksomheden ligger på 2 adresser:</p> <p>J. Petersens Vej nr. 2. Benyttes til lager/pakkeri samt oxsilanbehandling, pulverlakeringsanlæg, plastsintring og en enkelt slyngrenser. Produktionen på nr. 2 er omfattet af listepunkt A203, idet udsugningskapaciteten overstiger 10.000 m³/h. Gældende miljøgodkendelse er meddelt den 18. oktober 2017 og erstattede godkendelsen fra 1999, som omfattede et anlæg til vådlakering, der er taget ud af brug, samt maskinværkstedaktiviteter og plaststøbemaskiner, der nu er flyttet til nr. 9.</p> <p>J. Petersens Vej nr. 9 (tidligere Industrivej 1). Gældende miljøgodkendelser: 1987: Miljøgodkendelse til varmforzinkning, listepunkt A3 - nu listepunkt A201 1989: Miljøgodkendelse til spåntagende bearbejdning (værktøjsafdeling 46, stansehal 31), listepunkt A6 - nu maskinværkstedsbekendtgørelsen (MVB) 1997: Miljøgodkendelse til maskinværksted (afdeling 31?, 32, 34, 37 og 45) , listepunkt A6 - nu maskinværkstedsbekendtgørelsen (MVB) 2019: Revurdering af miljøgodkendelse til elforzinkning, listepunkt 2.6 (bilag 1). Miljøgodkendt første gang i 1993.</p> <p>Varmforzinkning (miljøgodkendelse 1987): Virksomheden bruger pt. 1 af de 2 gryder til zinkgalvanisering. Gryden rummer 8 m³ og kan indeholde 50 t zink, svarende til ca. et årsforbrug. Indenfor rammerne af miljøgodkendelsen må der behandles op til 15 tons emner dagligt. Ved varmforzinkning neddyppes emner i kogende og opløst zink ved 800-900 grader C. Som forberedelse til varmforzinkning affedtes emnerne med efterfølgende bejdning og neddykning i et flusmiddel, f.eks. ammoniumklorid. Efter varmforzinkning afkøles emnerne i et afgyningskar.</p> <p>Der er varmegenvinding ved hjælp af varmepumpe.</p>

Kort beskrivelse af virksomhedens arbejdsområde/procesbeskrivelse

Elgalvanisering (miljøgodkendelse, revurderet 2019):

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

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

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

Værktøjsafdelingen (miljøgodkendelse 1989):

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

Maskinværksted (miljøgodkendelse 1997):

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

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

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

Afd. 45 (område 4): montage

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

Spildevand (tilslutningstilladelse 2018):

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

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

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

Ved varmforzinkning ledes skyllvandet til en opsamlingsgrube (graven), som er placeret i galvaniseringsafdelingen. Vandet pumpes herfra til neutraliseringstrinet og efterfølgende til flokningskar og lameludskiller. Det udfældede slam afvandes ved hjælp af en kammerfilterpresser. Spildevand fra oxsilananlæg og fra gulvaskemaskinen renses på samme måde i anlægget ved varmforzinkning. Vandet fra lameludskiller afledes til kloaksystemet. Dosering af tilsatskemikalier styres automatisk.

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

Produktionsareal (m ²)	Antal ansatte i produktionen	Driftstider (kl)		
		Hverdage	Lørdage	Søn- og helligdage
18.863	150	07-18		

Spildevand

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

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Spildevand, procesvand	<p>Mængder og sammensætning af processpildevand er nærmere beskrevet i virksomhedens tilslutningstilladelse.</p> <p>Spildevand fra skylleprocesser ved elforzinkning og varmforzinkning renses i interne renselanlæg, hvor metallerne udfældes ved hjælp af flokkuleringsmidler og justering af pH. Bundfald frafiltreres og presses til filterkager.</p>
Spildevand, overfladevand	Virksomheden nedsiver tagvand fra produktionsbygninger.
Spildevand, afløbsforhold	<p>Ejendommen betragtes som total separatkloakeret.</p> <p>Indvendigt aquadræn i varemottagelsen var oprindeligt koblet til fælleskloak via regnvandsledningen. Efter separatkloakering i området afledes vandet til regnvandssystemet og dermed direkte til nærliggende vandløb.</p> <p>Virksomheden er opmærksom på, at det kun må være regnvand (sne, dryp af regnvand fra lastbiler), der ledes til afløbet. Afløbet var helt tørt ved tilsynet, og der blev ikke opbevaret farligt affald eller flydende kemikalier, som kan udgøre en risiko for spild.</p> <p>Aquadrænet kan let forveksles med en spildevandskloak, hvorfor I har mærke afløbet med fisk, så medarbejderne er opmærksomme på, at det er en regnvandskloak. Mærkningen er ikke særlig tydelig. Det blev oplyst, at der arbejdes på en anden og mere tydelig løsning.</p>
Spildevand, egenkontrol	<p>Egenkontrollen af spildevand udføres af firmaet Eurofins.</p> <p>Ved tilsynet blev udleveret en oversigt over resultater af de enkelte egenkontrolprøver for 2021, som viste at kravværdierne er overholdt, dog med ganske få undtagelser for pH først på året.</p> <p>På tilsynet blev det drøftet, at I både tager analyse af olie/fedt som tidsproportional- og stikprøver. Iflg. tilslutningstilladelse skal olie/fedt kun udtages som stikprøve, så I kan fremover sparre to analyser.</p>

Råvarer

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Råvarer, miljøfremmede stoffer	<p>Det blev oplyst, at der kun anvendes kemikalier med C-stoffer, hvor der afledes spildevand til kloaksystemet.</p> <p>Ved elgalviniseringen er sket følgende ændringer: Enthobrite CLZ Carrier udgår og ændres til Kenlevel TX Carrier sur zink. Enthobrite CLZ 953R udgår og ændres til Kenlevel TX Brightener sur zink. Databladene blev udleveret på tilsynet og gav ikke anledning til bemærkninger.</p> <p>I elgalvaniseringen er der tidligere blevet anvendt et kemikalie indeholdende Krom 6, som har givet en gul farve til produkterne. Virksomheden har ikke kunne finde et tilsvarende kemikalie uden Krom 6, så den gule overfladebehandling er ikke længere i produktionssortimentet. Virksomheden har dermed helt udfaset Krom 6.</p>

Generelle bemærkninger

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Konstateret jordforurening ved tilsyn	Der blev ikke konstateret synlige tegn på jordforurening under tilsynet.
Konklusion på egenkontrol/driftsjournal	Egenkontrollen af spildevand er udført i henhold til tilslutningstilladelsen af 12. januar 2018.
Bæredygtighed	<p>Overskudsvarme anvendes direkte på virksomheden. Om sommeren er der en mindre del overskudsvarme som går tabt.</p> <p>Temperaturen på varmebadene er sænket med 10 grader, fra 50 grader til 40 grader.</p> <p>A/S J Petersens Beslagfabrik tænker social bæredygtighed ind i virksomheden, tager et socialt ansvar og har ansat flere flexjobbere. Virksomheden er interesseret i at høre mere om projektet "Små job med mening". Det blev aftalt, at jeg sætter jer i kontakt med BusinessAalborg, som er projektejer af "Små job med mening". Læs mere her om på https://www.smaajobmedmening.dk/</p>