

Odense Kommune, Nørregade 36, 5000 Odense C

BUDWEG CALIPER A/S
Industrivej 10
5260 Odense S

By- og Kulturforvaltningen

Erhverv og Bæredygtighed
Industri og Klima

Nørregade 36
5000 Odense C

www.odense.dk

Tlf. +4565512410

E-mail
miljo@odense.dk

Tillægsgodkendelse til udvidelse af galvaniseringsanlæg hos Budweg Caliper A/S, Industrivej 10, 5260 Odense S

Odense Kommune meddeler hermed godkendelse til udvidelse af bestående galvaniseringsanlæg, med en proceslinje bestående af 5 kar. Godkendelsen meddeles efter § 33 i miljøbeskyttelsesloven.

Alle kan få aktindsigt i de resultater af virksomhedens egenkontrol, som kommunen har liggende, samt i sagen i øvrigt.

Der kan klages over afgørelsen senest 4 uger fra offentliggørelse. Se vejledning i bilag. Afgørelsen vil blive offentliggjort på kommunens hjemmeside, den 11. januar 2019. Klagefristen udløber hermed den 8. februar 2019. I vil få besked, hvis der kommer klager over afgørelsen. En klage har ikke opsættende virkning medmindre klagensævnet bestemmer andet.

Hvis afgørelsen ønskes prøvet ved en domstol, skal sagen være anlagt inden 6 måneder efter endelig afgørelse, jf. miljøbeskyttelseslovens § 101. Fristen regnes fra annonceringsdatoen.

Afgørelse

Der meddeles tillægsgodkendelse til proceslinje bestående af 5 kar, der etableres i forbindelse med eksisterende galvaniseringsanlæg. Proceslinjen skal etableres som beskrevet i ansøgningen. Driften af det samlede anlæg skal efterkomme vilkår i den eksisterende miljøgodkendelse til galvanisering af 20. marts 2012.

Miljøgodkendelsen meddeles i henhold til kapitel 5, § 33 i miljøbeskyttelsesloven og i henhold til godkendelsesbekendtgørelsen.

Ansøger

Budweg Caliper A/S
Industrivej, 5260 Odense S
Matrikel nr. 9t Hjallesø, Dalum
CVR-nr. 79132217

DATO

11. januar 2019

REF.

PKC

JOURNAL NR.

07.00.00-G01-28-18

79132217

Grundlag

Virksomheden er omfattet af godkendelsesbekendtgørelsens punkt: A202.

Virksomheder, der foretager overfladebehandling af metaller og/eller plastmaterialer ved hjælp af en elektrolytisk eller kemisk proces, når det samlede volumen af de anvendte kar (forbehandlingsbade, procesbade og aftræksbade, men eksklusive skyllekar) er mindre end eller lig med 30 m³, men over 5 m³.

Godkendelsen er baseret på:

- Ansøgning om miljøgodkendelse af 14. november 2018
- Oplysninger i mail af 30. oktober 2018
- Oplysninger i mail af 18. oktober 2018
- Miljøgodkendelse af 20. marts 2012

Et udkast til miljøgodkendelse har været tilsendt virksomheden til kommentering den 9. januar 2019. Virksomhedens har den 10. januar 2019 oplyst at der ikke var bemærkninger til udkastet.

Vurdering

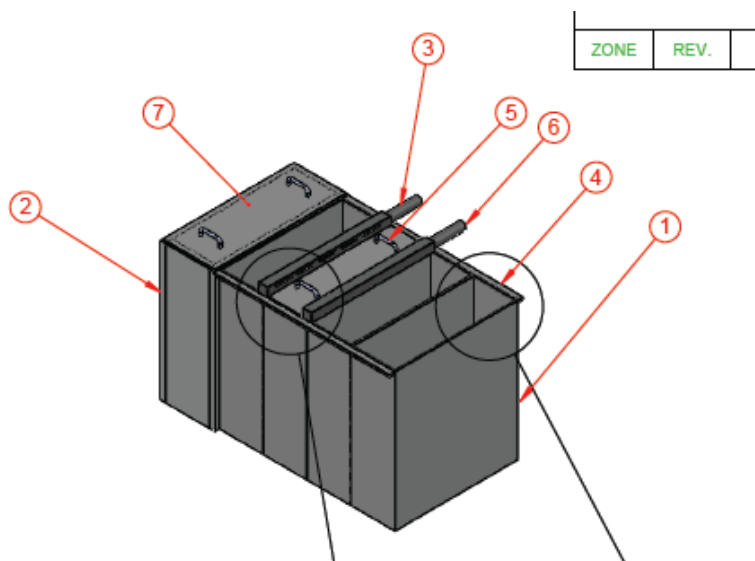
Virksomhedens oplysninger

Der etableres en proces linje til sortpassivering ved siden af det eksisterende galvaniseringsanlæg. Den nye linje vil blive 2 x 1,2 m og etableres inden for det eksisterende opsamlingsareal.

Processen bliver som følger:

- Kabelholderne kører fortsat igennem eksisterende Galvano anlæg, men vi springer blåpassivereingen over.
- Herefter skal emnerne igennem den lille nye proceslinje

Den nye linje består af 5 PP kar (450 liter pr. stk.) + en tørreovn – som illustreret nedenfor



Procestrin:

1. Aktivering – 30% HCL (saltsyre) 60 ml/l
2. Skyl
3. Sortpassivering (Tridur Zn H2) – 25°
4. Skyl
5. Postdip (Tridur Finish 300) – 45°
6. Tørreovn – 60°C

Emnerne skal inden de sortpassiveres gennemgå nedenstående proces i eksisterende galvanoplasti anlæg.

a) I bejdseaffedteren (position 4,5 og 6) renses emnerne med saltsyre, hvorved eventuel rust og anløbninger fjernes. Koncentrationen af saltsyre i badet er 500 ml/l. Processen kaldes en bejdning. Karet har en størrelse på 3960 liter.

b) I position 7 og 8 skylles bremsekalibrene for at minimere indslæb af syre fra bejdseaffedteren (position 4,5 og 6)) til det efterfølgende proceskar (position 9). Hvert af disse to kar har en størrelse på 1320 liter.

c) I det første affedtningsbad (alkalisk affedter – position 9) fjernes eventuelle rester af olie og fedt. Endvidere bliver syrerester på emnernes overflade neutraliseret. Bejdseaffedterkarret har et volumen på 1320 liter. PH 10-12

d) I den anodiske affedter (position 10) bliver emnerne koblet som anode, hvorved der bliver ætset ganske lidt i overfladen, hvorved bl.a. oxider fjernes. Emnet bliver glat og dermed klar til elektrolytisk pålægning af zink. Det anodiske bejdseaffedterkar har et volumen på 1320 liter. (70 g/l)

e) I position 11 og 12 skylles bremsekalibrene for at minimere indslæb af affedtningskemikalier i dekapningsbadet (position 13). Hvert af disse to kar har en størrelse på 1320 liter.

f) I dekapningsbadet (aktivering - position 13) neutraliseres de indslæbte basiske affedtningskemikalier med saltsyre. Derfor vil badets indhold af saltsyre efterhånden blive neutraliseret, og der må tilsættes ekstra syre efter behov. Badet kasseres fuldstændigt ca. hver 3. måned. Dette kar, til saltsyredekapning, har et volumen på 1320 liter, og koncentrationen af saltsyre er ca. 70ml/l.

g) De rengjorte emner er nu klar til pålægning af zink (position 21, 22, 23 og 24). Det finder sted i en sur zinkelektrolyt, der indeholder zinkklorid, kaliumklorid og borsyre. Ved den elektrolytiske proces opløses zink ved anoden og udfældes på emnerne, der er koblet som katode. Saltene i badet har til opgave at transportere den elektriske strøm.

Saltene forbruges ikke ved processen, men saltene forsvinder løbende fra badet, fordi væsken udslibes fra badet med emnerne. Derfor må der med mellemrum suppleres med nye salte i badet. Zinkindholdet i disse kar er 30 - 40 g/l. Disse procesbade har et volumen på 5550 liter + 1720 liter.

Det forventes, at koncentrationen af zinkklorid er ca. 80 g/l, og at koncentrationen af kaliumklorid er ca. 140 g/l. Der vil desuden være en koncentration af borsyre på ca. 25 g/l.

h) Efter forzinkning skylles emnerne i position 17, 18, 19 og 20. i demineraliseret vand. Herefter er det muligt at opnå en effektiv passivering. Disse kar har hver især et volumen på 1320 liter - dvs. i alt 5280 liter.

i) Efter slutskyllning tørres emner (position 2) med varm luft i såkaldte tørrekasser, ved 60°C.

Odense Kommunes vurdering

Det vurderes at den ny proces medfører samme type miljøpåvirkninger som den eksisterende. Der vil således være tale om en mindre forøgelse af den miljømæssige belastning, både i forhold til emissioner til luften samt affaldsfrembringelse.

Oplagsmængden af farligt affald vil ikke øges som følge af den ny proces.

Det vurderes at miljøpåvirkningerne fra den samlede produktion (eksisterende og ny proceslinje) kan overholde kravene i den eksisterende miljøgodkendelse og der er ikke behov for yderligere vilkår.

Der kan således gives tilladelse til etablering af den ny linje med krav om at vilkår i den eksisterende miljøgodkendelse efterleves for det samlede anlæg.

Venlig hilsen

Pernille Kiilsholm Christensen
Civilingeniør

Christopher Mammen Rau
Kontorchef

Direkte tlf. +4565512498
Mobil +4529696816
E-mail pkc@odense.dk

Mobil +4530120724
E-mail chrra@odense.dk

Kopi til:

Danmarks Naturfredningsforening, dn@dn.dk, Friluftsrådet, fr@friluftsradet.dk,
Embedslægeinstitutionen Syddanmark, syd@sst.dk,