



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

### Overordnede oplysninger

<b>Tilsynsdato</b>	04.12.2019		
<b>Baggrund for tilsynet</b>	Basistilsyn - varslet		
<b>Telefon</b>	98351500	<b>CVR nr.</b>	52743419
<b>E-mail</b>	bdl@ipabe-slag.dk, ipa@ipa-beslag.dk	<b>P. nr.</b>	1003099526

<b>Virksomhedstype</b>	206, Behandl. af overflader på metal/plast, > 30 m3 kar
<b>Godkendelsesdato</b>	18.12.2019
<b>Tilslutningstilladelse spildevand</b>	12.01.2018



## Kort beskrivelse af virksomhedens arbejdsområde/procesbeskrivelse

*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.

### Varmforzinkning (miljøgodkendelse 1987):

Virksomheden bruger pt. 1 af de 2 gryder til zinkgalvanisering. Gryden rummer 8 m<sup>3</sup> 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 bejdsning og neddykning i et flusmiddel, f.eks. ammoniumklorid. Efter varmforzinkning afkøles emnerne i et afgyningskar.

Der er varmegenvinding ved hjælp af varmepumpe.

### 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 forkromning 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 syrebejdsning, hvor der anvendes svovlsyre (ikke flussyre).

### Værktøjsafdelingen (miljøgodkendelse 1989):

Afd. 31 og 46: metalbearbejdning: spåntagende, stanse, bukke, CNC-fræser, klip, 4 planslibere, aquaseperator, 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.

Kort beskrivelse af virksomhedens arbejdsområde/procesbeskrivelse				
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Skyllvand fra elforzinkningsprocessen.</li> <li>• Spildevand fra oxsilananlæg på nr. 2, som udledes via rensningsanlæg ved varmforzinkning.</li> </ul> <p>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.</p> <p>Ved varmforzinkning ledes skyllevandet 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 gulvvaskemaskinen renses på samme måde i anlægget ved varmforzinkning. Vandet fra lameludskiller afledes til kloaksystemet. Dosering af tilsatskemikalier styres automatisk.</p> <p>Acudrænet 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 acudræn. Virksomheden skal sikre, at der ikke kan ledes spildevand til afløbet, der bør være mærket med "regnvandskloak", alternativ skal afløbet afropes eller tilsluttes spildevandskloakken.</p>				
Produktionsareal (m <sup>2</sup> )	Antal ansatte i produktionen	Driftstider (kl)		
		Hverdage	Lørdage	Søn- og helligdage
18.863	150	07-18		
	Miljøledelse			
	Nej			

## Luftemissioner

Kilde Id	Aktivitet/proces	Stof	Emi.konc (mg/m <sup>3</sup> )	Rensning
01	Varmforzinkning/Varmgalvanisering	Zink		Vådscrubber
01	Varmforzinkning/Varmgalvanisering	Syredampe		Vådscrubber
02	Elforzinkning/Elgalvanisering	Syredampe		Udskiller/kondensering
03	Elforzinkning/Elgalvanisering	Syredampe		Udskiller/kondensering
04	Transformerrum	Varm luft		
05	Metalbearbejdning (uden olietåge)	Støv		Tørfilter
06	Stansning	Støv		Tørfilter
07	Metalbearbejdning (uden olietåge)	Støv		Tørfilter
08	Metalbearbejdning (uden olietåge)	Støv		Tørfilter
09	Plaststøbning			Tørfilter
09	Svejsning - CO2	Støv		Tørfilter
10	Udglødningsovn	Varm luft		Ingen rensning
31	Laboratorium			Ingen rensning
32	Bejdsekar	Syredampe		Ingen rensning
33	Svovlsyrekar	Syredampe		Ingen rensning

Kilde Id	Afkasthøjde over		Afkastdiameter (m)		Volumenstrøm (Nm <sup>3</sup> /sek)	Lufthastighed (m/sek.)	Røggastemp. (°C)
	Terræn (m)	Tag (m)	Indvendig	Udvendig			
01	8,5	1,0			13,90	17,00	
02		1,0			2,10	15,00	
03		1,0			2,10	15,00	
04		1,0			1,00	15,00	
05		1,0			1,90		
06		1,0			0,60		
07		1,0			2,80		
08		1,0			3,30		
09		1,0			3,30		
10		2,0					
31		1,0			0,10		
32		1,0			0,20		
33		1,0			0,90		

Rumopvarmning:
Olie
Fjernvarme

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Luft	<p>Ovennævnte oplysninger om luftmængder og afkast beror på virksomhedens oplysninger og anlægsbeskrivelser, herunder oversigt dateret 30-11-2010 og kortbilag.</p> <p>Der blev ikke oplyst om ændringer af anlæg eller aktiviteter.</p>
Luft, afkast	<p>Virksomheden har efter tilsynet fremsendt en oversigt over hvilke afdelinger og anlæg, der afleder til hvilket centralanlæg og afkast.</p> <p>Varmgalvanisering.</p> <p>Der blev ikke oplyst om ændringer ved anlægget, herunder scrubberanlægget. Der er 1 gryde i brug.</p> <p>Der er fælles luftafkast (afkast 1) fra zinkgryde og øvrige procesbade. Afkastet var afmonteret ved tilsynet på grund af reparation. Virksomheden har efterfølgende fremsendt foto af reetableret afkast. Den faktiske højde af afkastet er ikke nærmere oplyst eller vurderet i forbindelse med tilsynet, men jeg gjorde opmærksom på, at afkasthøjden ved etableringen (med 2 gryder i brug) blev beregnet til 13 m over terræn med totalstøv som den dimensionerende faktor og forudsat, at luften renses i et scrubberanlæg. Afkasthøjden er i 2010 oplyst til 8,5 m over terræn.</p> <p>Varmgalvaniseringsanlægget var ikke i drift ved tilsynet, ligeledes pga. reparation.</p> <p>Elgalvanisering.</p> <p>Afkast 2 og 3 er luftafkast fra kantafsugning ved procesbade. Derudover er der afkast fra selvstændigt syrekar og bejdsekar, afkast 32 og 33. Ved tilsynet redegjorde virksomheden for, hvordan udsugningsanlægget er opbygget, herunder at anlæg 2 og 3 suger fra samme proceslinje og udsugningskanal, og at sammensætningen i udsugningsluften således er</p>

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
	<p>den samme i afkast 2 og 3. Eneste forskel er, at anlæg 2 har ekstra afkast fra buffertank, og afkast 3 har ekstra afkast fra linjens bejdsekar. Proceskarrene har direkte kantaf sugning, mens andre kar (typisk skylleprocesser) har udsugning via rumventilation. Virksomheden har efterfølgende fremsendt en oversigt over, hvilke anlægsprocesser/bade, der går til hvilket afkast.</p> <p>Metalbearbejdning. Anlæg 5, 6, 7, 8 og 9 er centrale udsugningsanlæg med Gram-filtre. Der er sugearme og punktudsugninger ved de forskellige anlæg og arbejdssteder i produktionshallerne. Der anvendes meget lidt køle- og smøremidler, primært i værktøjsafdelingen. Værktøjerne fremstilles i hårdtstål, hvorved det ikke er nødvendigt at bruge smøremidler. Der er således hovedsageligt tale om emission af tørt støv uden olietåge. Udsugning fra de 5 afgrater tromler ledes til anlæg 7. Emner renses for olierester, derfor bruges savsmuld i tromlerne.</p> <p>Der er ikke etableret procesudsugning fra flytbart anlæg til affedtning (tromlevasker), hvor der anvendes sæbe - kun rumudsugning.</p> <p>Svejsning. Der er 2 svejsesteder til CO<sub>2</sub>-svejsning i sort stål, men kun 1 svejseanlæg. Der svejses ikke i rustfrit stål. Svejsesørg afledes til afkast 9.</p> <p>Plaststøbning. Udsugning fra 4 plaststøbemaskiner går til afkast 9. Den ene maskine var ude af drift.</p>
Luft, støv	Generelt er der tale om små støvemissioner fra de forskellige metalbearbejdende maskiner.
Luft, filtre	<p>Filterdata og journal over kontrol og service af filteranlæg og ventilationsanlæg i 2018 og 2019 forelå ved tilsynet og er fremsendt efterfølgende til Virksomhedsmiljø.</p> <p>Kemp &amp; Lauridsen A/S udfører serviceeftersyn af ventilationssystemer 2 gange årligt. Trykfald og luftmængder kontrolleres. Mange filtre skiftes årligt.</p> <p>Ved tilsynet blev oplyst, at der er visuelle filteralarmer på de centrale udsugningsanlæg 5, 6, 7 og 8.</p> <p>Udskilleranlæg ved anlæg 2 og 3 (elgalvanisering) blev fremvist. Der er tale om små mængder (15 l årligt) udskilt kondensat, som ledes til 25 l opsamlingsbeholder og bortskaffes som affald.</p> <p>Scrubberanlægget ved varmgalvanisering bliver eftersat 1 gang om året af Johnson. Anlægget består af en stor beholder med væske (måske også bolde/kugler), hvor luften presses op igennem. Vedligeholdelse sikrer, at pumper og køling kører, så anlægget fungerer optimalt. Ved etableringen og ved afkastberegningen er der forudsat en rensningsgrad op til 90 %. Der tilsættes løbende rent vand for at holde korrekt temperatur (&lt;10 grader C).</p> <p>Køletårne efterses af Dansk Kedel Kemi, som kontrollerer og regulerer indhold af kemi/salte af hensyn til bakterievækst.</p>

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Lugt	Ved tilsynet blev der ikke konstateret lugtgener. Varmgalvaniseringsanlægget var ikke i drift ved tilsynet.
Luft, vilkår i miljøgodkendelse	<p>Oplysninger/produktblade om nye eller udgåede stoffer i maskinværkstedsdelen omfattet af miljøgodkendelse fra 1997 skal fremsendes til tilsynsmyndigheden, jf. vilkår 22. Der er ikke fremsendt oplysninger siden sidste tilsyn, og der blev ikke oplyst om ændringer ved tilsynet.</p> <p>Affedningsmidlet trichlorethylen blev i oktober 2016 udfaset og erstattet af et sæbeprodukt, som anvendes i et mobilt vaskeanlæg, hvor der ikke er udsugning fra. Data på sæbeproduktet er modtaget tidligere.</p> <p>I revurderet miljøgodkendelse til elgalvanisering er der krav om præstationsmåling i afkast 2 og 3, jf. vilkår 28.</p>

## Støj

Id	Støjkilder	Kildestyrke dB(A)	Støjdæmpning (inden-, udendørs, indkapsling mv.)
1	Ventilation		
2	Afkast		
3	Til- og frakørsel		

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Støjkilder, udendørs	Der blev ikke oplyst om væsentlige ændringer, som har indflydelse på støjbidraget uden for virksomheden. Service af samtlige ventilationsanlæg omfatter også udskiftning af kileremme m.m. Der blev ikke konstateret væsentlig støj ved tilsynet.

## 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	Mængder og sammensætning af processpildevand er nærmere beskrevet i virksomhedens tilslutningstilladelse.

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
	Spildevand fra skylleprocesser ved elforzinkning og varmforzinkning renses i interne renseanlæg, hvor metallerne udfældes ved hjælp af flokkuleringsmidler og justering af pH. Bundfald frafiltreres og presses til filterkager.
Spildevand, overfladevand	Virksomheden nedsiver tagvand fra produktionsbygninger.
Spildevand, afløbsforhold	<p>Ejendommen er vurderet til at være total separatkloakeret.</p> <p>Indvendigt acudræn 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>Acudrænet kan let forveksles med en spildevandskloak, hvorfor det vil være en god ide at mærke afløbet, så medarbejderne er opmærksomme på, at det er en regnvandskloak. En anden mulighed er at sløjfe acudrænet eller få det tilsluttet spildevandsledningen. Virksomheden har ikke p.t. taget stilling til dette.</p>
Spildevand, egenkontrol	<p>Der er placeret en fælles prøvetagningsbrønd på spildevandsledningen (udledningpunkt A), jf. bilag 3.2 i tilslutningstilladelsen, så der kan udtages prøver af processpildevandet fra forzinkningsprocesserne, inkl. vand fra oxsilananlægget.</p> <p>Krav om egenkontrollen omfatter analyser for nitrifikationshæmning, olie og fedt, zink, krom, kobolt og suspenderet stof.</p> <p>pH-regulering foretages i elgalvaniseringen, hvor der er størst vandvolumen. Setpunkt er hævet til pH 7 for ikke at svinge under grænsen på 6,5. Ved tilsynet var pH 6,85. Journal hænger ved anlægget. Kalibrering af elektrode tjekkes 2 gange dagligt.</p> <p>Virksomheden har i 2019 udtaget 6 prøver til egenkontrol af spildevandet i overensstemmelse med krav i tilslutningstilladelsen. Der er ikke konstateret overskridelser af kravværdier. Nogle parametre ligger langt under grænseværdien.</p> <p>Prøve til analyse for olie/fedt skal udtages som en særskilt stikprøve og må ikke analyseres på tidsproportional døgnprøve (neddelt fra dunk), hvilket er efterkommet ved seneste prøve (november 2019), hvor oliefedt er målt til 5 mg/l i stikprøve og 4,1 mg/l i døgnprøve.</p> <p>Virksomheden fremsender primo 2020 en samlet rapport, inkl. forbrugsdata, hvorefter Virksomhedsmiljø evaluerer og fastsætter krav for egenkontrol i 2020.</p>



## Olie- og benzinudskillere

Id	Aktivitet/proces	Type	Kapacitet (l/s)	Volumen (l)	Sandfang (l)
4	Gulv afløb/værksted	Ukendt olieudskiller			

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Udskilleranlæg	Der er olieudskiller i tilknytning til afløb fra acudræn i afd. 31 (varemodtagelsen), hvor der sjældent kan forekomme dryp fra køretøjer (regnvand, sne o.lign.).
Udskilleranlæg, tømning/inspektion	Udskilleren er tømt i 2017 og 2019. Virksomheden har fremsendt dokumentation for seneste tømning, som er udført 9. december 2019 af Leif M Jensen A/S.
Udskiller, funktionsafprøvelse af alarm	Der er ikke alarm i udskilleren.
Udskillere, vilkår i tilladelse	Olieudskilleren skal i henhold til tilslutningstilladelsen tømmes efter behov og normalt tilses mindst 1 gang om året.

## Olie- og kemikalietanke

Id	Prod.år	Etableret, ca.	Indhold	Volumen (l)	Placering	Standeranlæg	Bemærkning
1	2007	2007	Fyringsolie	1.200	Over jord	NEJ	Tilkoblet udglødningssovnen, placeret i bygning 9.

## Tankoplysninger i BBR

Matr.nr.	Fab.nr.	Indhold	Størrelse	Placering	Sløjfningsfrist
26ah	005548-10	Mineralske olieprodukter		Over terræn, udendørs	

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Olietanke, etab./afbl/sløjfning	Ingen ændringer. Eneste olietank på virksomheden er tilknyttet udglødningssovnen i bygning 9.

## Råvarer

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Råvarer, opbevaring	Elgalvanisering. Flydende råvarer opbevares i et aflukket rum og inden for et område med tæt belægning/membran og afgrænset med opkant. Fra området er der afløb til det interne renseanlæg. Gulvkonstruktionen er opbygget med fald ind mod midten af produktionslokalet, hvor der er et opsamlingsreservoir. Det samlede opsamlingsreservoir har et volumen, som overstiger det største proceskar, og som dermed sikrer udenomsarealer ved eventuelle lækager.

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
	Det blev bekræftet, at der også er membran i varmgalvaniseringsafdelingen. Membranen ligger ovenpå betonen i det område, hvor der overfladebehandles jf. foreliggende tegning, dvs. i gruben ved proceskar, ved det interne rensningsanlæg samt opsamlingsreservoir (grav). Gulvet har fald mod afløb til graven, hvis volumen overstiger det største proceskar og sikrer udenomsarealer ved eventuelle lækager.
Råvarer/Kemikalier, belægninger	<p>Utætheder ved beholdere og proceskar opdages hurtigt, og virkningen gennemgår løbende belægninger og membraner og sikrer, at de fortsat er tætte.</p> <p>Gennemgang af belægning ved varmgalvanisering sker fra gåange med riste, ved skift af kar og i forbindelse med tømning af graven. Ved tilsynet var der enkelte synlige skader ved membranen i rummet ved det interne renseanlæg, hvilket vil blive udbedret.</p> <p>Der er beton men ikke membran under zinkgryderne. En evt. lækage vil kunne ses i reservoiret omkring gryden. I gryderne er der rent zink, som vil styrkne hurtigt i tilfælde af lækage.</p>

## Affald

Affaldsart	Oplag	Enhed	Beholder		Opbevaring (Beskyttelse)	Transportør	Modtager	Bemærkninger
			Type	Volumen (l)				
Blandet brændbart			Beholder - lukket			Ragn-Sells Danmark A/S	Ragn-Sells Danmark A/S	
Elektronikaffald			Beholder - åben		Indendørs	Stena Recycling A/S	Stena Recycling A/S	
Filterkager, tungmetallholdige			Container - lukket			Scrap A/S, Scrap Solutions, Nyborg	Harz-Metal GmbH, Tyskland	<p>Eksporteres til Tyskland, anmeldelse nr. DK 006160. EAK kode 110109 - Slam og filterkager indeholdende farlige stoffer.</p> <p>Bekræftelse på klassificering vedr. Notifikation DK 006697 sendt 20-02-2017.</p>
Jern og metal			Container - åben			Stena Recycling A/S	Stena Recycling A/S	
Køler væske			Beholder - lukket			Marius Pedersen A/S	Marius Pedersen A/S	
Maling- og lakaffald			Beholder - lukket			Marius Pedersen A/S	Marius Pedersen A/S	

Malingsrester			Beholder - lukket			Marius Pedersen A/S	Marius Pedersen A/S	malingsstøv/slibestøv
Olieaffald *			Beholder - lukket			Marius Pedersen A/S	Marius Pedersen A/S	faste olieprodukter
Olieemulsion			Beholder - lukket			Marius Pedersen A/S	Marius Pedersen A/S	
Opløsningsmidler u. halogen			Palletank			Marius Pedersen A/S	Marius Pedersen A/S	
Papir og pap			Container - lukket			Ragn-Sells Danmark A/S	Ragn-Sells Danmark A/S	
Spildolie			Beholder - lukket			Marius Pedersen A/S	Marius Pedersen A/S	
Spraydåser			Beholder - lukket			Marius Pedersen A/S	Marius Pedersen A/S	
Syrer			Beholder - lukket		Indendørs, tæt belægning, u. risiko for afløb til kloak m.m.	Scrap A/S, Scrap Solutions, Nyborg	Chemische Fabrik Wocklum, Tyskland	Farligt affald, EAK kode 110105 (bejdesyre). Eksporteres til Tyskland, jf. samtykkeerklæring/anmeldelse DK 006586 af 10-11-2016
Uorganiske forbindelser *			Ikke oplyst			Marius Pedersen A/S	Marius Pedersen A/S	ikke pumpbart
Zink			Beholder - lukket			Boliden-Bergsøe	Umicore Norway AS, Larvik	Zinkaske fra galvanisering. Eksporteres til Norge, jf. notifikation 003637.

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Affald, sortering	<p>Udsortering af plast blev drøftet. Virksomheden har mindre mængder. Metallaffald sorteres i rustfrit, messing, kobber, aluminium.</p> <p>Elektronik- og kabelaffald, pap, papir, folie og småt brændbart udsorteres.</p> <p>Stålafklip (stansaffald) udsorteres med henblik på omsmelting (Dania).</p> <p>Sortering af affald gav ikke anledning til yderligere bemærkninger.</p>

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Affald, opbevaring	<p>Opbevaring af affald gav ikke anledning til bemærkninger. Opbevaring af farligt affald i udendørs lukket container med spildbakke blev ikke besigtiget.</p> <p>Filterkager fra internt renseanlæg ved varmgalvanisering og elgalvanisering opbevares i en lukket affaldscontainer, opstillet udendørs.</p> <p>Der forekommer ikke olieholdige metalspåner.</p>
Affald, bortskaffelse	<p>Virksomhedens egen opgørelse over bortskaffet affald i 2018 og 2019 forelå ved tilsynet og er fremsendt efterfølgende.</p> <p>Zinkaffald (zinkaske, hårdaske) bortskaffes til Boliden-Bergsøe.</p> <p>Tungmetalholdige filterkager er hidtil bortskaffet til Scrap Solutions A/S, som har eksporteret affaldet til Tyskland i henhold til gældende notifikation. Virksomheden forventer ny aftale med Stena Recycling A/S og afventer Miljøstyrelsens godkendelse af notifikation om eksport af filterkager til modtager i Belgien, hvor metal smeltes ud og rest anvendes i cementproduktionen. Virksomheden sender oplysninger om ændringerne, når aftalen er på plads.</p> <p>Affaldsoversigt fra Affaldsregistret forelå ved tilsynet, og ifølge virksomheden er den retvisende. Marius Pedersen A/S har indberettet, at der i 2018 er bortskaffet ca. 11 tons affald med EAK-kode 130899 (Olieaffald, Andet affald, ikke andetssteds spec.). Virksomheden har bekræftet, at oplysningen stemmer overens med egen opgørelse.</p> <p>Der er registreret slam og slam &gt; 30 % tørstof. Det refererer til filterkager, og efter virksomhedens vurdering er der ikke forskel på dette affald.</p>

## Generelle bemærkninger

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Drikkevand, indsatsområde, egen boring	Virksomheden ligger ikke i et område med vedtaget indsatsplan for drikkevand.
Generelle bemærkninger	<p>Udkast til revurdering af godkendelse til elgalvanisering blev drøftet ved tilsynet, og virksomheden fremsender bemærkninger.</p> <p>Varmgalvanisering er omfattet af listepunkt A201, som vedrører 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. Anlæggets miljøgodkendelse fra 1987 skal revurderes, hvis der er sket væsentlige ændringer.</p> <p>Der fremkom ikke oplysninger ved tilsynet, som giver anledning til at påbegynde en revurdering. Produktionen er uændret med 1 gryde i brug.</p> <p>Maskinværkstedaktiviteter er i dag reguleret af en bekendtgørelse (Maskinværkstedsbekendtgørelsen, MVB), men eksisterende virksomheder bibeholder deres miljøgodkendelse, indtil maskinværkstedet ændres eller udvides, eller når tilsynsmyndigheden vurderer, at miljøgodkendelsen ikke længere dækker aktiviteterne på virksomheden. Det vedrører virksomhedens miljøgodkendelser fra henholdsvis 1989 og 1997.</p> <p>Der fremkom ikke oplysninger ved tilsynet om ændringer eller udvidelser, der giver anledning til anmeldelse efter maskinværkstedsbekendtgørelsen.</p>

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
	Virksomheden har fået grøn smiley af Arbejdstilsynet.
Planforhold	Virksomheden ligger i industriområde 10.1.11. Området er desuden omfattet af lokalplan 36, som udlægger området til "egentlig erhvervsområde" med mulighed for portnerbolig.
Konklusion på egenkontrol/driftsjournal*	Der er udført egenkontrol af filteranlæg og spildevand som krævet. Den udførte egenkontrol gav ikke anledning til bemærkninger ved tilsynet.
Jordforurening	En del af ejendommen er kortlagt på vidensniveau 1 efter jordforureningsloven, fordi galvaniseringsaktiviteter kan have medført jord og grundvandsforurening. jf. brev af 17. august 2015. Ifølge virksomheden er der ikke tidligere påvist jordforurening.
Konstateret jordforurening ved tilsyn*	På de arealer, der var omfattet af tilsynet, blev der ikke konstateret tegn på jordforurening.
Bæredygtighed*	<p>NBE - netværk og inspirationsark vedrørende bæredygtighed blev drøftet. Virksomheden er ikke pt. interesseret i at deltage i netværk.</p> <p>Virksomheden arbejder med:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Varmepumper, til genanvendelse af varme</li> <li>• Overvågning af forbrug på el, vand og varme</li> <li>• Skift til LED belysning og Tænd-sluk-ure på lys, samt bevægelses sensorer på lys. Lys dæmpning i forhold til udendørslys</li> <li>• Temperaturnedsættelse om natten og i weekender</li> <li>• Isolering af varmerør</li> <li>• Anvendelse af fjernvarme</li> <li>• Vandspare på toiletter og lokal filtrering for at spare på skyllevand.</li> <li>• Minimering af råvare ved: <ul style="list-style-type: none"> <li>o Fokus på så lidt spild som muligt i stanseri ved at afklip bliver så lille som muligt.</li> <li>o Konstant analyse af kemiforbrug i galvanisering, sikre et lille forbrug.</li> </ul> </li> <li>• Genanvende plast i plastelementer som virksomheden selv støber.</li> <li>• Lavere leveringsfrekvens, da egen bil ofte kun kører 1 gang om ugen til de store kunder.</li> <li>• Affaldssortering giver mulighed for genanvendelse</li> <li>• Tæt trykluftsystem som gennemgås udenfor arbejdstiden, så alt er stille.</li> <li>• Genanvendelse af procesvand, så det let beskidte skyllevand genanvendes som det grove skyllevand</li> <li>• Producerer hovedsageligt egne vare, hvor processerne er meget vel dokumenteret og derfor har optimale arbejdsprocesser.</li> </ul> <p>Virksomheden har erstattet 2 produkter til passivering med et produkt, som ikke indeholder kobolt og indført filtrering ved bad 19 (skylletrin, blåpassivering), hvilket har forlænget badets levetid væsentligt.</p> <p>Brug af trichlorethylen som affedningsmiddel er i 2016 erstattet af et sæbeprodukt. Virksomheden har tidligere haft 3 "tri-anlæg" i brug.</p>
Kampagne	Virksomheden har ikke udendørs oplag af miljøfremmede stoffer, der kan afgive kviksølv eller bromerede flammehæmmere.