



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

Overordnede oplysninger

Tilsynsdato	12.12.2024		
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 m3 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.
12-12-2024	Aftale	Efterkommet	Vi aftalte, at A/S J Petersens Beslagfabrik følger op på, at Stena får bortskaffelse af filterkager korrekt registreret i ADS.
12-12-2024	Henstilling	Efterkommet	Det henstilles til, at virksomheden løbende reparerer utætheder i belægningen i produktionsområdet ved varmegalvanisering

Virksomhedsoplysninger

Kort beskrivelse af virksomhedens arbejdsområde/procesbeskrivelse
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 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. Virksomheden overfladebehandler egne produkter ved varmforzinkning, elforzinkning, plastbelægning, oxsilanbehandling (erstatte tidligere fosfateringsproces) og pulverlakering. Virksomheden ligger på 2 adresser: J. Petersens Vej nr. 2 og J. Petersens Vej nr. 9. 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 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 450 grader C. Som forberedelse til varmforzinkning affedtes emnerne med efterfølgende bejdning og neddyppning i et flusmiddel, f.eks. ammoniumklorid. Efter varmforzinkning afkøles emnerne i et afgyningskar. 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.

Kort beskrivelse af virksomhedens arbejdsområde/procesbeskrivelse

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, 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

Maskinværkstedsaktiviteter 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.

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 rensningsanlæg for tungmetaller til henholdsvis varmforzinkningsanlægget og elforzinkningsanlægget. Renseprocessen består i udfældning af metalhydroxider, tilsætning af polymer samt bundfældning og filtrering i slampresse.

Ved varmforzinkning ledes skyllevandet til en opsamlingsgrube (graven), som er placeret i galvaniseringsafdelingen. Vandet pumpes herfra til neutraliseringstrinnet og efterfølgende til flokningskar og filterpresse. Vandet fra kammerfilterpresser neutraliseres i pH og afledes til kloaksystemet. Dosering af tilsatskemikalier styres automatisk

Ved elforzinkningsanlægget pumpes vandet fra skyllekar til neutraliseringstrinnet og efterfølgende til flokningskar og lameludskiller, derefter igennem sandfilter. Vandet fra sandfilter neutraliseres i pH og afledes til kloaksystemet. Dosering af tilsatskemikalier styres automatisk

Det udfældede slam afvandes ved hjælp af en kammerfilterpresse. Spildevand fra oxsilananlæg og fra gulvvaskemaskinen renses på samme måde i anlægget ved varmforzinkning.

Kort beskrivelse af virksomhedens arbejdsområde/procesbeskrivelse

Aquadrænet i varemodtagelsen 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.

I tidligere korrespondance har virksomheden tilkendegivet at ville se på muligheden for at koble ACO drænet til kloak i forbindelse med renovering af asfaltarealer. Dette forsøgtes udført af Nibe entreprenørforretning men måtte opgives på grund af grundvand. Det vurderedes at omkostningerne i forbindelse med en større grundvandssænkning ikke stod mål med fordelene for virksomheden i en ændring i forholdene hvorfor hidtil accepteret løsning af Aalborg Kommune med mærkning af drænet med "blå fisk" vælges opretholdt. Der oplagres som tidligere meddelt ikke stoffer i området der kan tilløbe ACO drænet.

Ved miljøtilsynet i december 2024 blev det oplyst, at virksomheden har overtaget PN-Beslag i Brønderslev den 1/10-2023, og nogle af aktiviteterne er flyttet til produktionslokalerne i Nibe.

Bemærkning fra virksomheden vedr. antal beskæftigede:

Omkring antal ansatte skal det bemærkes at virksomheden inden overtagelsen af PN Beslag for få år tilbage havde en tilsvarende eller større bemanning som i dag.

Produktionsareal (m ²)	Antal ansatte i produktionen	Driftstider (kl)		
		Hverdage	Lørdage	Søn- og helligdage
18.863	170	07-18		
	Miljøledelse			
	Nej			

Råvarer

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Råvarer/Kemikalier, belægninger	Gennemgang af belægning på gulv ved varmgalvanisering sker fra gå-gange med riste, ved skift af kar og i forbindelse med tømning af graven. Det blev drøftet, at det er svært at tjekke belægningernes tæthed, da der flere steder er placeret store kar. Der foretages hovedrengøring 2 gange årligt, hvor det er nemmere at tjekke belægningen og der er særligt fokus herpå. Ved tilsynet kunne det konstateres, at belægningen ikke var intakt i produktionsområdet ved varmegalvanisering. Se billeder nedenfor.  Det henstilles til, at virksomheden løbende reparerer utætheder i belægningen i produktionsområdet ved varmegalvanisering. Virksomheden er den 10/4-25 vendt tilbage med nedenstående: Vedr. gulv i Varmforzinkningen skal det bemærkes, at et særligt område ved aftrækskarret – og ikke generelt i afdelingen - var beskadiget. Dette er som det fremgår af nedenstående billede nu udbedret. Dette område er hårdere belastet end det øvrige gulv og udsat for slag og stød og vil fremover have øget opmærksomhed. Hvis ikke reovering holder har vi andre muligheder vi kigger ind i for at øge holdbarheden af gulvbelægningen.

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
	

Affald

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Affald, bortskaffelse	Bortskaffelse af tungmetalholdige filterkager blev gennemgået, og det kunne konstateres at det stadig ikke er korrekt registreret i Miljøstyrelsens affaldsdatasystem (ADS). Tungmetalholdige filterkager med EAK kode 11 01 09 fremgår af affaldsrapporten, men det fremgår, at det sendes til forbrænding. Det må konkluderes, at Stenas indberetning ikke er korrekt, da det vides, at det sendes til nyttiggørelse i Belgien. Vi aftalte, at A/S J Petersens Beslagfabrik følger op på, at Stena får bortskaffelsen af filterkager korrekt registreret i ADS. A/S J Petersens Beslagfabrik er den 10/4-25 vendt tilbage med nedenstående: Stena skriver i deres tilbagemelding: Vores salgs afd. har i jeres tilfælde brugt et forkert intern Stena varenummer på filterkage fra vandrensning. Dette gør at filterkage fra jer er indberettet som "forbrænding" hvilket det ikke skulle have været. Det Stena varenummer der skulle have været brugt er: Zinkholdig slam og Filterkage Hvilket gør at det i vores system bliver indberettet rigtigt som: • R4 Genanvendelse genvinding af metaller og metalforbindelser • R5 genbrug genvinding af andre uorganiske materialer Dette er rettet så det fremadrettet bliver indberettet rigtig til Miljøstyrelsens Affaldsdatasystem (ADS).

Generelle bemærkninger

Kontrolpunkt	Tilsynskommentar
Konstateret jordforurening ved tilsyn	På de arealer, der var omfattet af tilsynet, blev der ikke konstateret synlige tegn på jordforurening.
Generelle bemærkninger	Virksomheden har overtaget PN-Beslag i Brønderslev den 1/10-2023, og nogle af aktiviteterne er flyttet til produktionslokalerne i Nibe. Det har medført, at der nu overfladebehandles 5 dage om ugen, der er kommet 10 pressere mere og flere standlere. De er gået fra 130 til 170 ansatte. Der blev den 11. oktober 2022 offentliggjort BAT-konklusion for virksomheder der foretager forarbejdning af jern og metal, herunder forzinkning. A/S J Petersens Beslagfabrik skal derfor have revurderet sine miljøgodkendelser og tilslutningstilladelser for spildevand og efterleve de nye BAT-vilkår senest 4 år efter. Det betyder, at revurderingen skal være tilendebragt og evt. ændringer på virksomheden, herunder nye vilkår til egenkontrol som følge af BAT-konklusionerne, skal være gennemført senest den 11. oktober 2026. Miljømyndigheden forventer at påbegynde revurderingsarbejdet i starten af 2025. Læs mere om BAT-konklusioner her: https://mst.dk/erhverv/groen-produktion-og-affald/industri/batbref/liste-over-alle-bref-dokumenter/forarbejdning-af-jernmetaller
Konklusion på egenkontrol/driftsjournal	Egenkontrol og driftsjournal blev fremvist og udleveret ved tilsynet. I driftsjournalen mangler resultater for kontrol for utætheder, hvilket ikke er i overensstemmelse med vilkår 8D i Miljøgodkendelsen for el-galvanisering fra 2019. Kontrolskema for utætheder i belægning er eftersendt den 10/4-25.
Bæredygtighed	A/S J Petersens Beslagfabrik laver CO ₂ regnskab/klimaregnskab. Zinkgryden har fået nyt låg med bedre isolering.
Kampagne	Der blev udført tilsyn med fokus på PFAS i spildevand, som en del af PFAS kampagnetilsyn. A/S J Petersens Beslagfabrik har forespurgt ved deres leverandør Engtech og Algoan om der er PFAS i deres produkter, hvilket de afkræftede. Virksomheden skal dog være opmærksom på, at producenter ikke har oplysningspligt, når der er tale om stoffer, hvor koncentrationen i blandingen er under 1 %, hvorfor der reelt godt kan være PFAS i produkterne. Virksomheden blev orienteret om, at Regionerne har lavet en håndbog om hvor man ofte kan forvente af finde PFAS i forskellige brancher. Håndbogen kan ses i nedenstående link: Microsoft Word - PFAS i jern- og metalvareindustrien efter R-kommentarer.docx