

ÉRKEZETT 2022 MÁRC 25.



HEVES MEGYEI
KORMÁNYHIVATAL

Aláíró: Dr. Koncz Judit
Heves Megyei Kormányhivatal
Környezetvédelmi Természetvédelmi és Hulladékgazdálkodási Főosztály
(2022.03.23. 15:35:39)

Kuel

Kifüggetlés napja: 2022.03.26.

Levétel napja: 2022.04.19.



KÖZLEMÉNY

A Heves Megyei Kormányhivatal Környezetvédelmi, Természetvédelmi és Hulladékgazdálkodási Főosztály Környezetvédelmi Osztályán indult, a *környezeti hatásvizsgálati és az egységes környezethasználati engedélyezési eljárásról* szóló 314/2005. (XII. 25.) Kormányrendelet (a továbbiakban: Khvr.) hatálya alá tartozó környezetvédelmi felülvizsgálati eljárásról

Ügy száma: HE/KVO/00732/2022.

Engedélyes: CSABAcast Kft. (székhely: 3032 Apc, Ipari park 2.)

Ügy tárgya: A CSABAcast Kft. HE-02/KVTO/00327-24/2017. számú egységes környezethasználati engedélye időbeli hatályának lejártá miatti teljeskörű környezetvédelmi felülvizsgálati eljárás

A tevékenységgel érintett terület:

Apc külterület 084/9 hrsz.

Közvetlen hatásterület vélelmezett határa (feltételezhetően érintett települések): Zagyvaszántó

Előzmények:

Engedélyes az Apc, 084/9 hrsz. alatti telephelyen (KTJ: 102 689 306) alumínium öntöde és megmunkáló üzemben végzett tevékenységre vonatkozó, HE-02/KVTO/00327-24/2017. számú egységes környezethasználati engedéllyel rendelkezik, mely 2022. március 31. napjáig érvényes.

Engedélyes, mivel a tevékenységét tovább kívánja folytatni, a Wenfis Kft. (2100 Gödöllő, Antalhegyi út 55.) által elkészített felülvizsgálati dokumentáció megküldése mellett az egységes környezethasználati engedély érvényességének meghosszabbítását kérte a Környezetvédelmi Hatóságtól.

A tevékenység leírása:

Engedélyes alumínium ötvözetekből nyomásos öntéssel autóiipari és elektronikai fehéráru termékek előállítását végző gépipari megrendelők részére. Gyártói tevékenysége során az autóiipari termékek teszik ki a megtermelendő késztermékek 80 %-át, a maradék 20 % elektronikai iparban kerül felhasználásra: pl. fűtőtechnika, mosógép alkatrész. Az Apc, 084/9 hrsz. alatti vizsgált telephelyre 2017-ben került áttelepítésre a technológia.

A gyártási technológia főbb lépései:

Alapanyag beérkezése és vizsgálata

Az alapanyagot alumínium tömb formájában szerzik be. Az alapanyag összetételének vizsgálatára a beérkezéskor spektroanalízist végeznek, és a megfelelő eredmény esetén az alapanyagot átvesszik.

Olvasztás

Első lépésben az alumínium ötvözött tömb az olvasztókemencék valamelyikébe kerül. Az olvasztás földgáztüzelésű kemencékben történik. A kemencék közvetlen fűtésűek. Az olvasztáshoz nyersanyagként a

telephelyre beszállított alumínium rudakon kívül az öntési munkálatok során keletkező alumínium „hulladékot” (helyi öntési maradék) is adagolnak, melynek aránya 40-60% közötti lehet a tömb alumínium mellett. Az alumínium olvasztásának pontos hőmérséklete kemence-és anyagfüggő, 700-850 °C közötti.

Gáztalanítás

Az olvasztókemencéből csapolt olvadt fém az üstmelegítő gázégőn előmelegített kihordó üstbe kerül, a kihordó üstben lévő fém átöblítése nitrogénnel a gáztalanító munkahelyen történik, nitrogénes forgó rotoros gáztalanítóval. A targoncával a gáztalanítóhoz szállított olvadt alumíniumot grafit keverőrúd segítségével keverik. A keverőrúd benyúlik az edény aljára, a nitrogénnel történő teljes átkeverést biztosítva. A keletkező salakot, mely az olvadt alumínium felszínén gyűlik össze salakoló kanállal lefölköz, és a salakoló tégelybe helyezik. Ezután a kihordó üstöt az öntési területre szállítják.

Öntés

A gáztalanított folyékony alumíniumot a nyomásos öntőgépek melletti, elektromos fűtésű hőtartó-adagoló kemencékbe öntik. A ciklus indulása előtt a lefúvó berendezés vízzel és a vízben oldott formaleválasztó anyaggal beszórja a nyitott szerszámfeleket. A formaleválasztó vizes oldata használat után a gép alatti kármentőre, onnan csatornarendszeren jut a szennyvíz előkezelőbe.

Az öntőgép összezárja a szerszámfeleket, a kemence sűrített levegő segítségével beadagolja a gép töltőkamráiba a megfelelő mennyiségű folyékony alumíniumot. A hidraulika kilökő kinyomja az öntvényt, azt vízzel hűtik, majd a felesleges részeket eltávolítják. A félkész darabot rácsos konténerládába helyezik és elszállítják a felület-kikészítőbe, vagy a megmunkáló üzembe. Az öntőgép típusától függően kézi és automata öntés lehetséges.

Stancolás

Az öntőgépek egy része teljesen automatizált, minden műveletet a gép végez a formaleválasztó adagolástól a stancolásig. Az öntvényt robot helyezi a stancoló gépbe, majd a levágott öntési csonkok a gép alatti gitterboxba kerülnek. A kézi munka a termék elszedésére és szállító edénybe helyezésére korlátozódik.

Az öntőgépek fennmaradó részénél kézi munkával végzik a szerszám formaleválasztóval való kezelését, illetve a végtermék leszedését, stancolását, szállítóedénybe juttatását.

Hűtés-Fűtés

Az öntőformák felfűtésére, illetve hőntartására hőközlő olajat (Alaria 7, nem veszélyes) használnak. A hűtő-fűtő berendezés körei az öntőformára csatlakoznak zárt rendszerben. Szivattyú keringeti a fűtő- (olaj) illetve hűtő folyadékot (víz), külön-külön rendszerben. Az olaj előírt hőmérsékleten tartását hőfokszabályozó biztosítja. A felfűtés fűtőbetétekkel történik. A hűtést vízkeringetéssel biztosítják, a hűtés hőcserélőn keresztül valósul meg. A hűtési rendszer az öntödeterben lévő gépek és szerszámok számára biztosítja a hűtési energiát. A gépház és a szükséges puffer tartályok az épületen kívül kapnak helyet.

A szerszámok hűtését ellátó levegőhűtéses hűtőtorny fogadja a felmelegedett 35-40 °C-os vizet. A hűtőtorny feladata a bevezetett víz visszahűtése, melyet a ventilátorok által szállított levegő ellenáramban nagy felületű, speciális műanyag betétekre történő permetezéssel végez. A hűtést 4 db 100 m³/h teljesítményű hűtőtorny biztosítja, melyek üzembe állítása a termelés felfutásához igazodik. Az öntődei hűtő-fűtő berendezéshez használt hőközlő olaj nem juthat ki a környezetbe, a gépek alatti kármentő tálcára kerül.

Megmunkálás

A megmunkálás sokféle műveletet takar, ezeket az elkészített öntvényeken végzik.

1. Fűrészelés
2. Általános gépi megmunkálás (fúrás, menetfúrás)
3. Sorjázás
4. Szemcseszórás
5. Forgácsolás
6. Koptató dobok:

Porelválasztók

Az üzemben ATEX kivitelben – FAC 6/5 EX2 típusú leválasztó létesült. A filter egy fémlemez-szekrényből áll, melyben a filter patronok találhatóak, a szórt anyaghoz igazított anyagból. A patronok tisztítása folyamatos, egy speciális szelep segítségével, amely a levegő erős ellenáramoltatásával biztosítja a patronok felületének tisztán tartását a filter működése közben. Az elektromos vezérlő-egységen keresztül a szelepek előre meghatározott sorrendben és intenzitással tisztíthatók. A leválasztott por egy cellás adagoló segítségével jut a berendezés alján található antisztatikus zsákba.

Megmunkáló központok

Az üzemben 31 db megmunkáló központ működik. A megmunkáló központokban marás, fúrás, menetfúrás, menetformázás, dörzsárazás műveletek folynak. A megmunkálás során Evercool típusú emulziót használnak. A gépekben keletkező emulzió hulladékot takarítás alkalmával lefejtik IBC tartályba, majd az előkezelőre juttatják. A megmunkálás során jellemzően még keletkező hulladék a különböző forgácsok. A megmunkálást követően ellenőrzésre kerül sor 3D mérés, idomszeres ellenőrzés vagy vizuális ellenőrzés alkalmával.

Impregnálás

Az impregnáló anyag a tömítetlen öntvények tömítettségének javítását szolgálja, nem minden megmunkált terméket impregnálnak. Az impregnáló folyadékhoz kapcsolódó katalizátort is használnak, 200 liter impregnáló szerhez (Ultraseal PC 504/66) 1 zacskó katalizátort adagolnak. Az impregnáló gép feltöltése szivattyúval vagy karos pumpa segítségével, kannával történik. Az impregnálás automata vagy kézi üzemben végezhető. A mosás, öblítés folyamán az impregnáló anyag a mosó, ill. öblítő vízbe kerül. A mosás, öblítés vize gyűjtő tartályba kerül, ahonnan a hulladék ártalmatlanítója elszállítja. A föld alatti tartály 10 m³ –es vegyszerálló műgyantával bélelt.

Szerelés

Az öntvények egy részét szerelt állapotban kapják a vevők, a szerelés kézzel vagy speciális szerelő berendezéseken történik.

Nyomáspróba

Az öntvények tömítettség ellenőrzése érdekében néhány termekre nyomáspróbát végeznek. A nyomáspróbázás központi nyomáspróbázón vagy termék specifikus nyomáspróbázó berendezésen történik. A gép a beállított értéknek megfelelően minősíti az öntvényt megfelelőnek vagy nem megfelelőnek.

Végátvétel, csomagolás

A kész öntvényeket csomagolás előtt a megadott ellenőrzési jellemzők alapján 100 %-ban ellenőrzik. A csomagolás a vevő által előírt csomagolóanyagba történik, jellemzően forgatott csomagoló-eszközökben.

Raktározás, kiszállítás

Csomagolás után a csomagolási egységek a készáru raktárba kerülnek. A kiszállítás a vevői lehívások alapján közvetlenül a készáru raktárból történik.

Kiegészítő és kiszolgáló tevékenységek

a) Szennyvíz-előkezelés

A szennyvízkezelő épület 9 x 21 m-es alapterületű. A szennyvízkezelő teljesen automatizált, PLC vezérelt kivitelben készül.

Szennyvíz előkezelés főbb lépései:

1. szennyvízgyűjtés, előülepítés, homogenizálás
2. előkezelés – fizikai-kémiai kezelés és oldott levegős flotálás
3. utókezelés – membrántechnológia
4. iszap víztelenítés
5. utókoncentráció, bepárlás

Az előkezelt szennyvíz befogadója a Zagyvaszántó településen lévő Rákóczi úti elválasztott rendszerű közsatorna hálózat, melynek üzemeltetője a Heves Megyei Vízmű Zrt. A keletkező szennyvíz mennyisége 2 m³/h, a szennyvíztisztító kapacitása 3 m³/h. A napi maximális elméleti szennyvíz mennyisége 72 m³, így a napi 48 m³ keletkező szennyvizet a rendszer biztonsággal képes kezelni.

b) Sverc regeneráló

A földalatti 50 m³-es Trennex (Sverc) gyűjtőtartályból szivattyú segítségével az üzemépületen belül elhelyezkedő berendezés 2 m³-es kezelőtartályába átfertik a használt Trennex oldatot. A kezelőtartályba többlépcsős szűrőn keresztül történik a feladás. A kezelőtartályban egy szivattyú segítségével keringetik a folyadékot. A kezelőtartályba beépített zavarosságmérővel mérik a folyadék opalítását, majd PLC segítségével az opalítás mértéke alapján vagy tömény Trennexet, vagy vizet adagolnak a tartályba, beállítva az oldat 1 %-os koncentrációját. A keringető szivattyú nyomóágába pH mérővel ellenőrzik az oldat lúgosságát, ha magas a pH, biocidot adagolnak hozzá. Az ellenőrző mérések után a kezelt folyadékot egy automatikus szelep segítségével leűritik a kezelőtartály alatti 4 m³-es puffertartályba.

c) Szállítás, anyagmozgatás, raktározás

Az anyagmozgatáshoz diesel-, és elektromos üzemű targoncát alkalmaz az üzem. A targoncák, illetve a telephely más járművei üzemanyagellátását külső benzinkúton biztosítják. A készáru raktározása a telephelyen belül történik, nyílt téren, betonburkolatú területen. Az alapanyagot a gyártósor elején raktározzák.

Az elmúlt 5 évben történt változások:

A régi telephelyről (Apc, 064/1 hrsz.) a technológia 2017. márciusától többlépcsős áttelepítésre került az Apc, 084/9 hrsz. alatti új telephelyre. A 2017. évtől kezdődően 28 db öntőgép lett fokozatosan üzembe helyezve az évek alatt, melyből 8 db félautomata öntőgép, a többi automata üzemeltetésű. A költözés befejező időszaka a 2020. év volt.

Az új üzemben az alkalmazott technológia lényegében megegyezik a régivel.

A telephelyen 6 db légszennyező pontforrás üzemel. A beérkezett alumínium tömbök földgázüzemű olvasztókemencékbe kerülnek megolvasztásra. A folyamat során a kemencék kürtői jelentik a légszennyező pontforrásokat (P1, P2, P3, P4). A félkész alumínium öntvények egy része további felületkezelés céljából a szemcseszűrő berendezésekben fémszórásra kerül. A folyamat során a szemcseszűrőkhöz kapcsolódó leválasztó berendezések kürtői jelentik a légszennyező pontforrást (P5, P6).

Az üzem területén több domináns zajforrás működik. A szabadba telepített zajforrások, az épület falain lesugárzó zajok, a szállításból eredő zajok.

Az alumínium öntési technológiából szennyvíz keletkezik, mely először a durva szennyeződések leválasztására az 5 m³-es olaj-és iszapfogó műtárgyra kerül. Az olajfogóra kerülő szennyvíz először a tisztítandó szennyvíz, majd onnan az 50 m³-es ipari szennyvíz nevű föld alatti tartályba kerül. Ezt követően történik az előkezelés: precipitáció, koaguláció, adszorpció, flokkuláció, szedimentáció, reverz ozmózis membrán-technológia, majd vákuumbepárlás. Az előkezelt szennyvíz befogadója a Heves Megyei Vízmű Zrt. által üzemeltetett közcsatorna. A szennyvíz-előkezelő működésére a Fővárosi Katasztrófavédelmi Igazgatóság 35100-11478/2021. ált. számon üzemeltetési engedélyt adott, melynek érvényessége 2026. november 30.

A technológia során veszélyes anyagokat használnak fel, melyek tárolását épületen belül, kármentőn végzik, ahol az átfertési műveletek is történnek.

Az üzemben döntően az alumínium alkatrészek nyomásos öntészeti eljárással történő előállításából, illetve azok mechanikai megmunkálásából keletkeznek hulladékok. A keletkező veszélyes és nem veszélyes hulladékok gyűjtése a keletkezés helyén található munkahelyi gyűjtőhelyeken, illetve kialakított üzemi gyűjtőhelyen szabályozott. A veszélyes és nem veszélyes hulladékok engedéllyel rendelkező hulladékkezelőknek kerülnek átadásra.

Az eljárás megindításának napja: 2022. március 11.

Az eljárás lefolytatásának ügyintézési határideje a környezet védelmének általános szabályairól szóló 1995. évi LIII. törvény 91.§ (2) bekezdése alapján **105 nap**

Az *általános közigazgatási rendtartásról* szóló 2016. évi CL. tv. (a továbbiakban: Ákr.) 50. § (5) bekezdése szerint az ügyintézési határidőbe nem számít be az eljárás felfüggesztésének, szünetelésének időtartama.

Ügyintéző neve: Kis Andrea

Elérhetősége (e-mail): kis.andrea@heves.gov.hu

Az eljárás megindításának ténye:

Az engedélyezett tevékenység a Khvr. 2. számú melléklet 2.5. b) pontjába [*Fémek termelése és feldolgozása - Nemvasfémek feldolgozása:- nemvas fémek, ezen belül visszanyert (reciklált) termékek olvasztása (beleértve az ötvözt), valamint nemvasfémöntődék tevékenysége ólom és kadmium esetében 4 tonna/nap, egyéb nemvas fémek esetében 20 tonna/nap olvasztási kapacitás felett.*] pontjába sorolható, ezért egységes környezethasználati engedély köteles.

A Khvr. 20/A. § alapján: „(6) Az engedély időbeli hatályának lejártakor, ha a környezethasználó a tevékenységet továbbra is folytatni kívánja, a Kvt.-nek a környezetvédelmi felülvizsgálatra vonatkozó rendelkezéseit kell alkalmazni az e rendeletben foglaltakra is figyelemmel.”

„(7) A felülvizsgálathoz kapcsolódó adatokat, információkat olyan formában és tartalommal kell benyújtani, amely lehetővé teszi a környezetvédelmi hatóság számára - különösen a kibocsátások vonatkozásában - a létesítmény működésének a vonatkozó elérhető legjobb technika-következtetésekben ismertetett elérhető legjobb technikákkal és az elérhető legjobb technikákhoz kapcsolódó kibocsátási szintekkel való összehasonlítását.”

Az egységes környezethasználati engedély időbeli hatályának lejártá okán, a Khvr. 20/A § (7) bekezdésére figyelemmel benyújtott dokumentáció és kérelem alapján az eljárás az Ákr. 37. § (2) bekezdése értelmében 2022. március 11. napján megindult.

Az eljárás során történő tájékoztatás, lehetőségek az észrevételek megtételére:

A környezetvédelmi hatóság a Khvr. 21. § (2) és (4) bekezdése szerint tájékoztatja a nyilvánosságot az eljárás megindulásáról. A közleményt közzéteszi az ügyfélforgalom előtt nyitva álló hivatalos helyiségében lévő hirdetőtáblán, valamint honlapján, továbbá közhírré tétel céljából megküldi a közlemény közzétételével egyidejűleg a tevékenység telepítési helye szerinti település jegyzőjének a közleményt, a kérelem és mellékleteinek elektronikus példányát, illetve a feltételezhetően érintett települések jegyzőinek a közleményt. A jegyző gondoskodik a közlemény haladéktalanul, de **legkésőbb 5 napon belül** történő közterületen és a helyben szokásos módon történő közhírré tételéről.

A kérelem, a felülvizsgálati dokumentáció és mellékletei elektronikus formátumban elérhetők a Heves Megyei Kormányhivatal honlapján a <http://www.kormanyhivatal.hu/hu/heves/ugyintezes/kornyezetvedelmi-es-termeszetvedelmi-hatosagi-es-igazgatasi-feladatok> internetes oldalon, **HE/KVO/00732/2022.** számon, a keltezését követő 30. napig.

A dokumentációval kapcsolatban észrevételeket a környezetvédelmi hatósághoz, vagy az illetékes települési önkormányzat jegyzőjéhez írásban lehet benyújtani, a közhírré tétel időtartama alatt, 21 napon belül.

A környezetvédelmi hatóság az eljárást lezáró határozatában az alábbi döntéseket hozhatja:

- megadja, vagy módosítja az egységes környezethasználati engedélyt,
- a kérelmet elutasítja, vagy visszavonja az engedélyt.

A közlemény közzétételének időpontja: 2022. március 23.

Kelt Egerben az elektronikus tanúsítvány szerint.

dr. Pajtók Gábor, a Heves Megyei Kormányhivatalt vezető kormány megbízott nevében és megbízásából:

dr. Koncz Judit
osztályvezető