



BÉKÉS VÁRMEGYEI KORMÁNYHIVATAL

Ügyiratszám: BE/38/00572-13/2025.
Ügyintéző: Szelezsán Erika
Telefonszám: (66) 362-944

Tárgy: Közlemény eljárás megindításáról
Ügyfél: Baranya Galván Kft.
5600 Békéscsaba, Buzogány utca 6.
KÜJ: 103733302
KTJ: 100684028

KÖZLEMÉNY

A Békés Vármegyei Kormányhivatal, mint területi környezetvédelmi hatóság előtt a **Baranya Galván Kft.** (5600 Békéscsaba, Buzogány utca 6., KÜJ: 103 733 302) képviseletében eljáró Tóth Ferenc kérelmére indult egységes környezethasználati engedély felülvizsgálati és módosítási eljárásában a környezetvédelmi hatósági eljárás megindításáról szóló értesítés közhírré tételét rendelem el a nyilvánosság bevonása érdekében.

Az eljáró hatóság: Békés Vármegyei Kormányhivatal

A hatósági ügy tárgya: a Körösladány, belterület 2417/17, 2417/18, 2417/10 (A/2) hrsz. alatti ingatlanon folytatott galvanizálási tevékenység egységes környezethasználati engedélyének felülvizsgálati és módosítási eljárása

Az ügy száma: BE/38/00572/2025.

A hatósági eljárás megindításának napja: 2025. március 28. napja.

Az ügyfajtára irányadó ügyintézési határidő: 105 nap.

Az ügyintézési határidőbe nem számító időtartamok:

- az eljárás felfüggesztésének, szünetelésének,
- az ügyfél mulasztásának vagy késedelmének és
- a kormányzati igazgatási szünet, valamint
- a négy órán át fennálló üzemszünet, illetve technikai szünet (üzemzavar) időtartama.

Az ügyintéző neve és hivatali elérhetősége: Szelezsán Erika (66) 362-944/2015 mellék

A közlemény a Békés Vármegyei Kormányhivatal internetes honlapján megtalálható.

A területi környezetvédelmi hatóság a kérelem és mellékleteinek elérését elektronikus úton a Békés Vármegyei Kormányhivatal honlapján biztosítja, mely az alábbi linken érhető el:

<https://kormanyhivatalok.hu/dokumentumtar>

A megjelenő oldalon a szűrő mezőben a „Forrás” lenyíló menüben a Békés Vármegyei Kormányhivatalt kell kiválasztani, a „Dokumentum típusa” mezőben a „Közlemény – környezetvédelmi” típust, illetve a „Szabadszöveges keresés” mezőben a cég nevét vagy név részletét kell megadni.

1. A környezethasználó megnevezése és adatai

A telephely – Körösladány, belterület 2417/18 hrsz. – tulajdonosa és üzemeltetője:

Neve: Baranya Galván Korlátolt Felelősségű Társaság
Rövid neve: Baranya Galván Kft.
Székhelye: 5600 Békéscsaba, Buzogány utca 6.
Cégjssz.: 04-09-015330
Adószáma: 27942602-2-04
KSH számjele: 27942602-2561-113-04
KÜJ száma: 103 733 302

2. A telephely általános adatai

Az üzem neve:	Galvanizáló üzem
Helye:	5516 Körösladány, Dózsa György u. 64.
Helyrajzi szám:	5516 Körösladány, belterület 2417/10 (A/2), 2417/17, 2417/18 hrsz.
Területe:	5516 Körösladány, belterület 2417/10 (A/2) – 432 m ² kivett irodaépület 5516 Körösladány, belterület 2417/17 – 390 m ² kivett gazdasági épület 5516 Körösladány, belterület 2417/18 – 1 ha 5098 m ² kivett ipartelep
EOV _{központi} :	X = 181 090 m; Y = 803 090 m
KTJ _{telephelyi} :	100 684 028 (galvanizáló üzem)
KTJ _{objektum} :	102 555 975 (kevert szennyvíz kibocsátási pont)
KTJ _{objektum} :	102 673 327 (technológiai szennyvíz kibocsátási pont)

3. A tevékenység megnevezése

A tevékenység besorolása a környezeti hatásvizsgálati és az egységes környezethasználati engedélyezési eljárásról szóló 314/2005. (XII. 25.) Korm. rendelet (továbbiakban: Khvr.) 2. számú melléklet 2.6. pontja alapján:

„2. számú melléklet

2.6. Fémek és műanyagok felületi kezelése elektrolitikus vagy kémiai folyamatokkal, ahol az összes kezelőkád térfogata meghaladja a 30 m³-t.”

egységes környezethasználati engedélyhez kötött tevékenységek közé tartozik.

4. A telephelyen folytatott tevékenység TEÁOR száma és NOSE-P kódja

Főtevékenység:	TEÁOR' 08:	2561 – Fémfelület-kezelés
	NOSE-P:	105.01 – Fémek és műanyagok felületkezelése

5. A telephely elhelyezkedése

A telephely Körösladány Ny-i részén, belterületen található. A telephelyet K-ről a régi vízműgát és mezőgazdasági művelésű külterületek, Ny-ről a Helvécia Protein Trade Kft., É-ről a Körösladány - Gyomaendrőd 4232. számú főút, valamint D-ről mezőgazdasági területek határolják.

6. A tevékenység célja

A különböző gyártó cégek megrendelése alapján melegen, ill. hidegen hengerelt lemezalkatrészek, mezőgazdasági és autóiipari gépelemek felületkezelésével foglalkoznak a Körösladány, belterület 2417/10 (A/2), 2417/17, 2417/18 hrsz. alatti galvanizáló üzemben. A galvanizálás során kémiai és elektrokémiai úton fémbevonatokat állítanak elő fémtárgyak felületén. Ezek a bevonatok a munkadarab felületét tetszetőssé, díszítő hatásúvá, megfelelő rétegvastagság és rétegfelépítés esetén pedig kémiai és korróziós hatásokkal szemben ellenállóvá, illetve különleges műszaki követelmények (pl. felületi keménység, kopásállóság, tükrözés, elektromágneses tulajdonságok stb.) kielégítésére teszik alkalmassá. A cég pályázati források igénybevétele új kémiai nikkel sor és új KTL sor telepítését és üzembe helyezését tervezi, mellyel a kezelő kádak térfogata 33,84 m³-ről 69,92 m³-re fog növekedni.

7. A meglévő létesítmények

- I. üzemépület (galvánsor)
- II. üzemépület (iroda + szociális blokk + galvánsor + KTL sor)
- Üzemi helyiség (bérelt)
- III. üzemépület (új KTL sor)

8. A tevékenység bemutatása

Az üzem területén folytatott fő technológiák:

- Galvanizálás
- KTL (Kataforetikus mártó festés)
- Porszórás (KTL-hez tartozó)

Az üzem területén folytatott kiszolgáló tevékenységek:

- Szállítás, anyagmozgatás
- Karbantartás
- Fűtés
- Vízellátás
- Technológiai szennyvíz kezelése

8.1. GALVANIZÁLÁS

A telephelyen belül 2 db galvanizáló sor működik, az egyik a telephely DNy-i oldalánál levő régi épületben, a másik a telep keleti oldalán lévő üzemépületben. A két galvanizáló sor technológiája megegyezik. Az egyik dobhorgany, mely apró, tömegcikkék galvanizálására szolgál, itt az alkatrészek forgó-perforált dobban vannak elhelyezve. A másik galvanizáló soron függesztett módszerrel vannak az alkatrészek rögzítve. Az üzemben fémfelület-kezelés történik galvanizálási eljárással. A fő gyártási tevékenységet az elektrolitos horganyozás jelenti, amihez részben kromátos passzíválás társul. A felületkezelés függesztett eljárással, nyitott, elektrolitos kádakban történik.

Főbb technológiai folyamatok:

1. „Lefőző” zsírtalanítás
2. Elektrokémiai zsírtalanítás
3. Sósavpác (savazás)
4. Horganyfürdő
5. Dekapir kád
6. Kék passzíváló kád
7. Sárga passzíváló kád

8.1.1. „Lefőző” zsírtalanítás

A fürdő 50 °C körüli hőmérsékletű, NaOH vizes oldat. Az alkatrészeket belemerítik, kb. 5 perc kezelési idő után kiveszik. A fürdőt keringtetik, a felszínére felúszó olajat leúsztatják.

8.1.2. Elektrokémiai zsírtalanítás

A vegyszer vizes oldatába merítik az alkatrészeket, melyek az anódra csatlakoztatva, 8-10 A/m² áramsűrűséggel, 20-25 °C-os fürdőben kezelnek, ezt többszöri öblítés követi.

8.1.3. Sósavpác (savazás)

Oxideltávolítás és a felület aktivitásának növelése érdekében alkalmazzák. Sósav és víz kb. 1:1 arányú oldata, 20-25 °C-on. Többszöri öblítés követi.

8.1.4. Horganyfürdő

Három egyforma kezelőkádban lúgos horganyelektrolittal, kloridionokat adó anyagokkal és bórsavval egy gyengén savas (pH: 5,0-5,3) fürdő készül. A függesztett alkatrészekeken 3 A/dm² áramsűrűséggel, 10-12 µm rétegvastagságig horganyréteget képez. Három egyforma kezelőkád van telepítve. A kezelést öblítés követi.

8.1.5. Dekapir kád

Savas horgany elektrolittal, kloridionokat adó anyagokkal egy gyengén savas (pH 5,0-5,3) fürdő készül. A függesztett alkatrészekeken 3 A/dm² áramsűrűséggel, 10-12 µm rétegvastagságig horganyréteget képez. A kezelést öblítés követi.

8.1.6. Kék passzíváló kád

A horganyozott alkatrészeket vegyszerrel készült fürdőbe merítik, ahol kémiai passzíválás során kékes színű, kromátos felület képződik. A fürdő szoba-hőmérsékletű. Öblítés, majd szárítás követi. A szárítást elektromos fűtéssel, meleg levegő ráfúvatásával biztosítják.

8.1.7. Sárga passzíváló kád

A galvanikusan horganyzott felületen krómtartalmú védőréteg kialakítása történik. Az így nyert felület sárgás színű. A fürdő erősen savas (pH: 1,3-2,6), szoba-hőmérsékletű, öblítés, majd szárítás követi. A szárítást elektromos fűtéssel, meleg levegő ráfúvatásával biztosítják.

8.2. KTL FESTŐSOR

KTL = Kataforetikus mártó festés. A kataforetikus festő eljárás az alakos munkadarabok esetében is tökéletes festési eredményt, valamint jobb korrózióvédelmet biztosít. Előkezelés után a munkadarabok a KTL-berendezés kádjába kerülnek. A festés elektromechanikus úton történik. A KTL-festésnél a kezelendő munkadarabot alacsony szilárdanyag-tartalmú vízben oldott festékbe mártják. A munkadarab és az ellenelektroda közötti elektromos egyenfeszültségi mező esetén a festékben lévő szilárd anyagok a munkadarabra tapadnak. Ennek következtében egy különösen egyenletes festékréteg alakul ki, kiváló tapadással az éleken és a munkadarab felületén.

Technológiai folyamatok:

- Felület előkezelése
- KTL festés

8.2.1. Felület előkezelése

Előkezelés (zsírtalanítás – öblítés – aktiválás – cinkfoszfátózás – öblítés). Az előkezelés célja a zsírtalan, tiszta, jó festéktapadást és korrózióvédelmet biztosító felület elérése. A zsírtalanítás mellett ezt egy foszfátréteg kialakításával, kémiai kezelés útján érik el.

8.2.2. KTL festés

Az előkezelés után a munkadarabok a KTL berendezés kádjaiba kerülnek. A KTL festésnél a kezelendő munkadarabot alacsony szilárdanyag-tartalmú vízben oldott vagy diszpergált festékbe mártják. A munkadarab és az ellenelektroda közötti elektromos egyenfeszültségi mező esetén a festékben lévő szilárd anyagok a munkadarabra tapadnak. Ennek következtében egy különösen egyenletes festékréteg alakul ki, kiváló tapadással az éleken és a munkadarab felületén.

A KTL eljárás során mártó eljárással vízben oldható, illetve vízzel hígítható festékek vihetők fel a felületre egyenáram segítségével. A festék maga egy makromolekuláris szerves műgyanta, amelybe 20-30% pigment van beágyazva, és amely kisebb mennyiségben oldhatóságot, diszpergálhatóságot elősegítő szerves oldószereket, valamint korrózióvédő sókat és más adalékanyagokat is tartalmaz. Az alábbi összetevőkből áll;

- *Vízzel oldható kötőanyaggyanta, oldószer és savkeverék:* amelyben a kötőanyaggyanták a festék tulajdonságokért felelősek, mint pl. a behatolási képesség, valamint a fizikai és kémiai jellemzők. Az oldószerek biztosítják, hogy a festékgyanta feldolgozható állapotba kerüljön, és fontos festékréteg-tulajdonságokat szabályoznak, úgymint a rétegvastagság, továbbá garantálják a festékfűrdő stabilitását. A sav és a semlegesítő szerek sóképzés révén vízzel oldhatóvá teszik a festékgyantát.
- *Pigmentek:* az elektroforetikus mártólakk színező összetevői.
- *Töltő, módosító adalékok:* szintelenek és a bevonatok fényességét szabályozzák.
- *Adalékok:* ezek közé tartoznak a nedvesítőszerek, katalizátorok, amelyek a beégetési feltételek csökkentésére szolgálnak.

Az elektromosan vezető festékfűrdő vízzel hígított, részben disszociált és pigmentált műgyanta. Elektromos térben a pozitív töltésű műgyantarészecskék a katódként kapcsolt munkadarabhoz vándorolnak. A katódon töltésüket leadva lecsapódnak, vízben oldhatatlanná válnak és a pozitív töltésű vízmolekulák a festékfilmből – az elektrooszmózis következtében – kinyomódnak.

A katódon kivált festékrészecskék szigetelő tulajdonságúak, és a munkadarab vezetésének csökkenésével a további kicsapódás már nem következhet be. A KTL mártó eljárashoz vezetőképessé festékszuszpenzió, fűtéssel és keringtető szivattyúval ellátott festékkád, öblítőkád, anódelemek és egyenáramforrás szükséges.

A festett munkadarab az öblítőkádakba, majd a beégető kemencébe kerül, ahol anyagvastagságtól függően 30 perc – 1,5 óra időintervallumban, 155-200 °C-os tárgy hőmérsékleten beégetik a festéket. A rétegvastagság 15-40 mikron. A megfestett (lealapozott) munkadarab ezt követően a porszóró helyiségbe kerül festésre.

8.3. PORSZÓRÁS

A KTL festősorban előkezelt (zsírtalanítás – öblítés – aktiválás – cinkfoszfátózás – öblítés), lealapozott munkadarabot a porszóró kabinban kézi szórópisztollyal megfestik.

A beégetési fázisban 180 °C-tól mérik a beégetési időt, az eltérő anyagvastagság miatt 20 perc + 5-15 percig tartó intervallumban. A beégetés a gázüzemű, beégető kemencékben történik, melyben a megfelelő hőmérsékletet a GANZ ABG-3-F-2-1-1 típusú, $O_{th} = 45$ kW teljesítményű gázégő biztosítja.

A beégetést követően a termékek teljes kihűlésekor következik az ellenőrzési fázis, ahol először szemrevételezéssel szűrik ki a hibás darabokat, majd rétegvastagság-méréssel szűrőpróbával ellenőrzik a termékeket. Az esetleges levédések eltávolítása is ilyenkor történik.

A megfestett munkadarab ezt követően csomagolásra, majd a megrendelőnek szállításra kerül.

8.4. KISZOLGÁLÓ TEVÉKENYSÉGEK

8.4.1. Szállítás, anyagmozgatás

A készárut, csomagolás után az üzemépületen belüli raktározási területen helyezik el. Az anyagmozgatás kézi erővel, és 3 db gázüzemű targoncával történik. A kiszállítást

(külső vállalkozók) nehéz tehergépkocsi-szerelvényekkel végzik. Napi járműforgalom, a régi és az új üzem együttes termelésére: 2-3 jármű/nap.

8.4.2. Karbantartás

Az üzemben belüli TMK a gyártósori berendezések kisebb karbantartását, javítását szolgálja. A járművek szervizelése külső szolgáltatóknál történik.

A karbantartás során, kis mennyiségben többféle hulladék képződik. A karbantartási technológiában légszennyező pontforrás nincs. A műhely a meglevő régi üzemcsarnokban található.

8.4.3. Épületek fűtése, hőszolgáltatás

- Régi üzemépület: $O_{TH} = 12$ kW, Thermorex G 12 gázkazán, radiátoros fűtés,
- Új üzemcsarnok: $O_{TH} = 35$ kW, gázégő, meleglevegő-befűvós fűtés,
- Iroda, szociális helyiségek: $O_{TH} = 12$ kW, BAXI kondenzációs gázkazán, radiátoros fűtés.

8.4.4. Vízellátás

Az üzem szociális (5%) és technológiai (95%) célú vízellátása a városi ivóvízhálózatról biztosított. A telephely egy betáplálási ponton kapja a vizet, melyet külön vízórával mérnek.

Vízfelhasználás	
Technológia	2024. évben
Galvanizáló sor	~ 940 m ³ /év (4,2 m ³ /d)
KTL sor	~ 963 m ³ /év (4,36 m ³ /d)
Összesen:	1903 m³/év

8.4.5. Szennyvíz gyűjtése, kezelése

Kibocsátott szennyvíz (technológiai és szociális) mennyisége: ~ 1900 m³/év.

A szennyvíz mennyiségének meghatározása mérésen alapul. A tisztított szennyvíz a települési közcsontra kerül bevezetésre.

Az alkalmazott technológia során keletkező technológiai szennyvíz savakat, lúgot, vasat, horganyt és három vegyértékű króm-ionokat tartalmaz. A keletkező technológiai szennyvíz, egy az üzemcsarnokon belül, az üzemcsarnok déli részén elhelyezkedő szennyvízkezelőn keresztül kerül előtisztításra.

A kezeletlen szennyvíz fogadására 1 db (T1) öblítővíz-fogadó tartály, 1 db (T2) lúgos tartály és 1 db (T3) savas tartály áll rendelkezésre.

A T2, T3 tartályból az öblítővizekkel együtt, szivattyú segítségével az I. vagy a II. reaktorokba adagolják a szennyvizet. Az I. és II. reaktorban a szennyvízoldat homogenizálása történik, sűrített levegős kevertetés, illetve szivattyú segítségével. Itt történik a pH beállítása is, amit HCL vagy H₂SO₄ vegyszerek adagolásával végeznek.

A semlegesített víz 2-3 órás időtartamú ülepedés után dekantálással a ferde-lemezes ülepitőbe kerül további ülepítésre. A kiülepedett iszapos fázis szivattyúval az iszapsűrítőbe, ülepítőbe kerül további kezelésre. A szennyvíz jobb ülepíthetősége érdekében flokkulálószer-oldat adagolása történik.

A ferde-lemezes ülepítő túlfolyótáskájából a már gyakorlatilag iszapmentes szennyvíz gravitációsan a puffertartályba kerül elvezetésre, ahonnan a nyomásfokozó-átemelő szivattyú a szűrőre nyomja át. A szűrőn a még esetlegesen visszamarad iszap kiszűrése történik.

A szűrőről elfolyó kezelt szennyvíz a 22 m³-es tározóba kerül, ahonnan a települési szennyvízhálózatra kerül elvezetésre a kommunális szennyvízzel együtt.

Az iszapsűrítőből és a ferde-lemezes ülepítőből az iszap membránszivattyúval az iszapprésre kerül át. Az iszapprésről kikerülő 30% szárazanyag tartalmú iszap fémhordókba kerül összegyűjtésre. A fémhordókat a munkahelyi gyűjtőhelyen tárolják, majd hulladékgazdálkodási engedéllyel rendelkező cégnek kerül átadásra.

Az iszapprésen leválasztott szennyvíz egy aknába kerül elvezetésre.

A takarításból, felmosásából származó víz egy aknába kerül, ahonnan szivattyúval a savas-lúgos öblítővizeket fogadó tartályba kerül.

Az előkezelt szennyvíz a végtározóba kerül ahonnan a telephelyi szennyvíz-csatornán keresztül a települési közcsontra kerül elvezetésre. A technológiai szennyvíz a rácsatlakozás előtt keveredik a szociális szennyvízzel, és úgy kerül kibocsátásra a települési csatornába.

8.4.6. Szennyezőanyagok elhelyezése

- Szennyvíz-tisztító rendszer, 50 m³ puffertartály (X = 181 095 m Y = 803 110 m)
Felszín feletti, saválló padozaton elhelyezett 50 m³-es puffertartály, mintavételi csappal van ellátva. A berendezés műszaki védelemmel rendelkezik.
- Galvanizáló sort és KTL sort tartalmazó üzemépület (X = 181 117 m Y = 803 115 m)
Felszín feletti, saválló padozaton vannak elhelyezve a kádak. A berendezések műszaki védelemmel rendelkezik.
- Veszélyes hulladékok gyűjtésére szolgáló üzemi gyűjtőhely (X = 181 083 m Y = 803 094 m)
A gyűjtőhely a raktárépület végében van kialakítva. Beton burkolatú, fedett, két oldalról zárt. A folyékony (olajos) hulladékok kármentő tálcán elhelyezett gyűjtőedényekben vannak tárolva.

8.4.7. Csapadékvíz-elvezetés

A területekre lehulló csapadékvíz a területeken elszikkad. A tereprendezés során a lejtések kialakítása, a meglevő csapadékvíz-árkok megóvását biztosítja, hogy az igénybe vett és a szomszédos területek csapadékvíz-elvezetése továbbra is megfelelő legyen.

8.4.8. Keletkező hulladékok gyűjtési módja és kezelése

Azonosító kód	Hulladék megnevezése	Hulladék gyűjtése	Hulladékkezelési módja	Hulladékvégadó
11 01 06*	közelebbről meghatározott savak	munkahelyi gyűjtőhelyen ↓ üzemi gyűjtőhely	átadás ártalmatlanításra	SALVAGE TRIO KFT.
11 01 09*	veszélyes anyagokat tartalmazó iszap és szűrőpogácsa		anyagában történő hasznosítás	
15 01 10*	veszélyes anyagokat maradékként tartalmazó vagy azokkal szennyezett csomagolási hulladék		átadás ártalmatlanításra	
16 03 03*	veszélyes anyagokat tartalmazó szervetlen hulladék		átadás ártalmatlanításra	
20 03 01	egyéb települési hulladék, ideértve a vegyes települési hulladékot is	10-20 l-es műanyag kuka ↓ 140 l-es műanyag kuka	lerakás	TAPPE Kft.

A tevékenység során képződő veszélyes hulladékok gyűjtése a közvetlen keletkezés helyén kihelyezett munkahelyi gyűjtőhelyen gyűjtik, amelyeket – meghatározott időközönként – átvisznek az üzemi gyűjtőhelyre, és ott tárolják elszállításig.

Munkahelyi gyűjtőhelyek:

- A munkahelyi gyűjtőhely az üzem területén (présnél) kialakított elkülönített területen került kialakításra. Aljzata: teherbíró, folyadékzáró, beton. Alapterülete: ~1-2 m²
- A veszélyes hulladékok gyűjtése, a hulladékok környezetbe történő kijutását megakadályozó védelemmel ellátott, a hulladék fizikai és kémiai tulajdonságainak ellenálló edényzetben történik.
- I. üzemcsarnokban: iszap tárolása (1 m² területen elhelyezett fémhordó)
 - a hulladék tárolásának időtartama: max. 6 hónap
 - egy időben gyűjthető hulladékok mennyisége: 0,3-0,35 t
- II. üzemcsarnokban: iszap tárolása (1 m² területen elhelyezett fémhordó)
 - a hulladék tárolásának időtartama: max. 6 hónap
 - egy időben gyűjthető hulladékok mennyisége: 0,3-0,35 t

Üzemi gyűjtőhely:

- A jogszabályi előírásoknak megfelelően kialakított üzemi gyűjtőhely a üzem területén a telephely központjában levő épület keleti oldalánál került kialakításra.

Aljzata: teherbíró, folyadékszáró, beton. Alapterülete: ~ 30 m². A gyűjtőhely elfolyás elleni védelemmel rendelkezik, betonaljzatú, víz- és vegyszerálló felületkezeléssel ellátott, fedett, zárható raktárpépület, folyadékszáró aljzattal és ellenőrző aknával ellátva.

- A veszélyes hulladék gyűjtése, a hulladék környezetbe történő kijutását megakadályozó védelemmel ellátott, a hulladék fizikai és kémiai tulajdonságainak ellenálló edényzetben történik. Alkalmazott gyűjtő eszközök: konténer, hordó, PE zsák, BIG-BAG zsák, raklapra helyezve.
- A hulladék tárolásának időtartama; max. 1 év.
- Egy időben gyűjthető hulladékok mennyisége: 6 tonna.

Kommunális hulladék-gyűjtőhely:

- A szociális blokknál kihelyezett műanyag kuka edényzetben gyűjtik.
- Az 1,1 m³-es fedett központi gyűjtőhely a gyártócsarnok oldalán található.
- Egyidőben gyűjthető max. mennyiség: 50 kg.
- A hulladék tárolásának időtartama: 1 hét.

9. A technológiában felhasznált alapanyagok (2024-ben)

Galvanizáló soron felhasznált alapanyagok

• Horganyanód	996,3 kg/év
• Sósav (36%-os)	4600 kg/év
• Cink-klorid	100 kg/év
• Kálium-klorid	500 kg/év
• Bórsav	75 kg/év
• Salétromsav	400 kg/év
• Szilárd NaOH	800 kg/év

A KTL soron felhasznált festék és adalékanyagok

• Aqua EC3500 EP	1000 kg/év
• Aqua EC3500 Pigmentpaste	200 kg/év

10. Légszennyező technológiák és berendezéseik

10.1. Függesztett galvánsor

A technológiai kezelőkádaknál peremelszívók, a savas kádak fölött pedig felső elszívó ernyők is be vannak építve, melyeken keresztül az elszívó rendszer a keletkező savas gőzöket elszívja, majd egy vizes leválasztón keresztül a szabadba nyomja. A savazás során 33%-os sósav és víz 70:30, ill. 50:50% arányú, 20-25 °C hőmérsékletű keverékébe mártják az alkatrészeket.

Az elszívó vezetékben a szennyezőanyag leválasztására alkalmazott vizes leválasztó irányváltósos, ütköztetési rendszerű, lemezes légterelőt, átfolyó tiszta vizes öblítést alkalmaznak. A légmosó alatti tartályban folyamatos túlfolyással, szabályozott szeleppel beállított mennyiségben cserélik a vizet. A használt víz a technológiai szennyvíztisztítóra van vezetve. A leválasztó után a tisztított levegőt egy saválló radiál-ventilátor szívja el, majd a kürtön a szabadba nyomja. Becsült leválasztási fok: kb. 85%.

10.2. Tömeghorganyosor

A galvanizáló sor kezelő kádjai peremelszívással vannak ellátva, melyek egy központi szívóvezetékbe vannak kötve. Az elszívó vezeték egyik ágába, leválasztó berendezésként egy Rasching-gyűrűs leválasztó van beépítve. A másik ágba egy terelőlemezes, vizes leválasztó. A leválasztók után a tisztított levegőt egy saválló radiál-ventilátor szívja el, majd a kürtön a szabadba nyomja.

10.3. KTL sor

A kezelő-fürdők fűtését, meleg-vizes hőcserélőn keresztül egy gázkazán biztosítja. A kazánban egy 45 kW teljesítményű, ABG-U3 típusú gázégővel, földgáztüzeléssel állítják elő a szükséges hőmennyiséget. A beégető kemence fűtését is egy ABG-03 típusú, 55 kW teljesítményű gázégő biztosítja. A két tüzelőberendezés füstgázai külön kéményen vannak kivezetve a csarnok tetősíkja fölé. A kémények nem minősülnek engedélyköteles légszennyező pontforrásnak.

A KTL soron, a vizes fürdőben végzett felület-előkezelési (zsírtalanítás-foszfátózás) tevékenységből nem szabadulnak fel légszennyező anyagok. A KTL festés és beégetés során a vizes fürdőben alkalmazott illékony szerves vegyületekből (ecetsav, 2-butoxi-etanol) származhat kis mértékű VOC szennyezőanyag-emisszió. A telepített sor technikai kialakítása

nem tartalmazott elszívó rendszert és az eddigi üzemi tapasztalatok alapján sem vált szükségessé a VOC anyagok elszívása. A beégető kemence füstgázait elvezető kéményen kívül nem létesült más pontforrás. A KTL sor a csarnok munkatéri szellőzésén keresztül szellőzik ki a környezetbe.

10.4. A légszennyező technológiához tartozó berendezések

Leválasztó berendezések

- **Rasching-gyűrűs töltetű leválasztó**
A leválasztó Rasching-gyűrűs töltettel, ütköztetési rendszerű. A légsebesség csökkenése és a nyomás növekedése miatt az elragadott cseppek és a savas pára kicsapódik, majd a leválasztóból leereszthető. A kicsapódott folyadék a technológiai szennyvíztisztítóra van vezetve. Leválasztási fok: kb. 90%.
- **Vizes leválasztó**
Vizes leválasztó, irányváltós, ütköztetési rendszerű. Lemezes légterelőt, átfolyó tiszta-vizes öblítést alkalmaznak. A légmosó alatti tartályban folyamatos túlfolyással, szabályozott szeleppel beállított mennyiségben cserélik a vizet. A használt víz a technológiai szennyvíztisztítóra van vezetve. Leválasztási fok: kb. 95%.

Technológia	Fémfelület-kezelés				
Berendezés száma, neve	V1 Elszívó ventilátor	L2 Rasching-gyűrűs töltetű leválasztó	L3 Vizes leválasztó	V4 Elszívó ventilátor	L5 Vizes leválasztó
Berendezés jellege:	Ventilátor	Nedves gázmosó	Vizes leválasztó	Ventilátor	Vizes leválasztó
Gyártó/típus:	VH-40/IV.	n. a.	n. a.	Ventifilt VH63/IV.	egyedi
Üzembe helyezés:	2003.	2003.	2008.	2014.	2014.
Hatásfok:	-	90%	95%	-	85% (becsült)
teljesítmény (max):	4800 m ³ /h	-	-	15.000 m ³ /h (max.)	10.000 m ³ /h (névl.)
Kapcsolódó pontforrás:	P1 (meglévő pontforrás)			P2 (meglévő pontforrás)	

11. A meglévő tevékenység kapacitása

11.1. A kezelő és öblítő kádak térfogata:

Galvánhorganyzó sor			Tömehorgany-sor			KTL kezelő és festő sor		
P2 – Elszívó rendszer kürtője			P1 – Elszívó rendszer kürtője			P2 – Elszívó rendszer kürtője		
Kád	Kezelési művelet	Kád V (m ³)	Kád	Kezelési művelet	Kád V (m ³)	Kád	Kezelési művelet	Kád V (m ³)
1. kád	Zsírtalanítás	1,88	1. kád	Lefőző zsírtalanító	0,48	1. kád	Zsírtalanítás	1,98
2. kád	Zsírtalanítás	1,88	2. kád	Öblítés	0,48	2. kád	Zsírtalanítás	1,98
3. kád	Öblítés	1,88	3. kád	Öblítés	0,48	3. kád	Öblítés	1,98
4. kád	Öblítés	1,88	4. kád	Elektrokémiai zsírtalanítás	0,48	4. kád	Öblítés	1,98
5. kád	Savazás	1,88	5. kád	Öblítés	0,48	5. kád	Aktiválás	1,98
6. kád	Savazás	1,88	6. kád	Öblítés	0,48	6. kád	Cinkfoszfátózás	1,98
7. kád	Öblítés	1,88	7. kád	Sósavpác	0,48	7. kád	Öblítés	1,98
8. kád	Öblítés	1,88	8. kád	Öblítés	0,48	8. kád	Öblítés	1,98
9. kád	Elektromos zsírtalanítás	1,88	9. kád	Öblítés	0,48	9. kád	Ionvizes öblítés	1,98
10. kád	Öblítés	1,88	10. kád	Horgany-1	0,48	10. kád	KTL festőkád	1,98
11. kád	Öblítés	1,88	11. kád	Horgany-2	0,48	11. kád	Utó öblítés	1,98
12. kád	Savazás	1,88	12. kád	Öblítés	0,48	12. kád	Utó öblítés	1,98
13. kád	Öblítés	1,88	13. kád	Öblítés	0,48		Beégető kemence	
14. kád	Öblítés	1,88	14. kád	Kék passziváló	0,48			

15. kád	Horgany	1,88	15. kád	Öblítés	0,48			
15. kád	Horgany	1,88	15. kád	Öblítés	0,48			
16. kád	Ionvizes öblítés	1,88	16. kád	Sárga passzíváló	0,48			
17. kád	Ionvizes öblítés	1,88	17. kád	Öblítés	0,48			
18. kád	Salétromos Dekapír kád	1,88	18. kád	Öblítés	0,48			
19. kád	Kék passzíváló	1,88						
20. kád	Ionvizes öblítés	1,88						
21. kád	Ionvizes öblítés	1,88						
22. kád	Sárga passzíválás	1,88						
23. kád	Ionvizes öblítés	1,88						
24. kád	Ionvizes öblítés	1,88						
25. kád	Sárga passzíválás	1,88						
26. kád	Ionvizes öblítés	1,88						
27. kád	Ionvizes öblítés	1,88						
	Vízlefújás							
	Szárító kemence							
Kádak V _{összes}		52,64	Kádak V _{összes}		9,12	Kádak V _{összes}		23,76
Kezelőkádak V_{összes}		22,56	Kezelőkádak V_{összes}		3,36	Kezelőkádak V_{összes}		7,92
Öblítőkádak V _{összes}		30,08	Öblítőkádak V _{összes}		5,76	Öblítőkádak V _{összes}		13,86

Kezelő kádak	Jelenlegi állapot	
Tömeghorgany kezelőkádjai	14 db	3,36 m ³
Galvánsor kezelőkádjai	12 db	22,56 m ³
KTL sor kezelőkádjai	4 db	7,92 m ³
Összesen:	23 db	33,84 m³

11.2. Jelenleg a kezelt felületek nagysága

- Meglevő galvanizáló sor kapacitása:
A jellemző, átlagos munkadarabok 0,2 m² felületű lemezalkatrészek.
Egy műszak: 400 db felületkezelése, teljes felszínén, azaz 80 m²/műszak.
Éves kapacitás (egy műszak, 250 munkanap): 20.000 m²/év.
- Meglevő tömeghorgánysor kapacitása:
A jellemző, átlagos munkadarab kis méretű kötőelemek és hasonló alkatrészek.
Egy műszak kb. 420 kg munkadarab horganyozása, teljes felszínén, kb. 17 m²/műszak.
Éves kapacitás: egy műszak, 250 munkanap, azaz 4.200 m²/év.
- KTL sor kapacitása:
Jellemző munkadarab felülete: 0,4 m * 0,8 m * 2 = 0,64 m².
Egy műszak: 200 db felületkezelése, teljes felszínén, azaz 128 m²/műszak.
Éves kapacitás: két műszak, 250 munkanap, azaz 32.000 m²/év.
- Összesített felületkezelési kapacitás:**
Egy műszak: 225 m²/műszak.
Éves kapacitás: egy műszak, 250 munkanap, azaz 56.200 m²/év.

12. Tervezett tevékenység bemutatása

A cég a 2025-2027. évben új kémiai nikkel sor és új KTL sor telepítését és üzembe helyezését tervezi, sikeres pályázat esetén.

12.1. A tervezett kezelő és öblítőkádak térfogata

Kémiai nikkel sor			Új KTL kezelő és festő sor		
P1 - Elszívó rendszer kürtője					
Kád	Kezelési művelet	Kád [V (m ³)]	Kád	Kezelési művelet	Kád [V (m ³)]
1. kád	Zsírtalanítás	0,91	1. kád	Zsírtalanítás	7,38

2. kád	Zsírtalanítás	0,91	2. kád	Zsírtalanítás	7,38
3. kád	Öblítés	1,88	3. kád	Öblítés	7,38
4. kád	Sósavpác	0,91	4. kád	Öblítés	7,38
5. kád	Öblítés	1,88	5. kád	Aktiválás	7,38
6. kád	Elektrokémiai zsírtalanító	0,91	6. kád	Cinkfoszfátózás	7,38
7. kád	Öblítés	1,88	7. kád	Öblítés	7,38
8. kád	Dekapir	0,92	8. kád	Öblítés	7,38
9. kád	Öblítés	1,88	9. kád	Ionvizes öblítés	7,38
10. kád	Kémiai nikkel I.	1	10. kád	KTL festőkád	7,38
11. kád	Kémiai nikkel II.	1	11. kád	Utó öblítés	7,38
12. kád	Öblítés	1,88	12. kád	Utó öblítés	7,38
13. kád	Öblítés	1,88		Beégető kemence	
Kádak $V_{\text{összes}}$		17,84	Kádak $V_{\text{összes}}$		88,56
Kezelőkádak $V_{\text{összes}}$		6,56	Kezelőkádak $V_{\text{összes}}$		29,52
Öblítőkádkak $V_{\text{összes}}$		11,28	Öblítőkádkak $V_{\text{összes}}$		59,04

12.2. A tervezett kapacitás

Kezelőkádak	Jelen állapot		Kémiai nikkel sor telepítése		Új KTL sor telepítése	
Tömeghorgany kezelőkádak	7 db	3,36 m ³	7 db	3,36 m ³	7 db	3,36 m ³
Galván sor kezelő kádkak	12 db	22,56 m ³	12 db	22,56 m ³	12 db	22,56 m ³
KTL sor kezelőkádak	4 db	7,92 m ³	4 db	7,92 m ³	8 db	37,44 m ³
Kémiai nikkel kád sor	-	-	7 db	6,56 m ³	7 db	6,56 m ³
Összesen	23 db	33,84 m³	30 db	40,4 m³	34 db	69,92 m³

Az új KTL sor telepítésével a felületkezelési kapacitás várható növekedése ~50%.

12.3. Kémiai nikkel sor technológiája

A kémiai nikkelezés olyan árammentes folyamat, mely során az acél felületén alacsony foszfortartalmú nikkelbevonat keletkezik. A bevonatot nagy fokú keménység, kopásállóság, valamint a sarkok és nyílások egyenletes fedése jellemzi. A kémiai nikkel fürdő nikkel-foszfor bevonatok leválasztására szolgál fém és elektromosan nem vezető munkadarabokra. A fürdőben leválasztott nikkel-foszfor bevonat ólom- és kadmium-mentes, megfelel az RoHS előírás követelményeinek. A leválasztott bevonat világos, félfényes – fényes, 6 – 9% foszfort tartalmaz.

A tervezett kémiai nikkel sorhoz kapcsolódóan várhatóan nem létesül új légszennyező pontforrás. A kádak peremelszívóval vannak ellátva. Az elszívó légcsatorna a P1 pontforráshoz, ill. a pontforrás előtti vizes leválasztó berendezéshez csatlakozik.

Kémiai nikkel sor kapacitás:

- Egy műszak: 200 db felületkezelése, teljes felszínén, azaz 17 m²/műszak.
- Éves kapacitás: egy műszak, 250 munkanap/év, azaz 4.250 m²/év.
(Jelenlegi piaci igény viszonyok miatt várhatóan csak heti egy alkalommal fog működni.)

Az új KTL sor és nikkelező sor elszívó rendszere a meglévő ventilátorra és kürtőre fog csatlakozni.

12.4. A fejlesztés során várható vízfelhasználás

Vízfelhasználás		
Technológia	Új kémiai nikkel kád sor	Új KTL sor
Galvanizáló sor	~ 940 m ³ /év (4,2 m ³ /d)	~ 940 m ³ /év (4,2 m ³ /d)
KTL-sor	~ 963 m ³ /év (4,36 m ³ /d)	~ 1960 m ³ /év (4,36 m ³ /d)

Kémiai nikkellád sor	~ 252 m ³ /év (4,2 m ³ /d)	~ 252 m ³ /év (4,2 m ³ /d)
Összesen:	~ 2155 m³/év	~ 3152 m³/év

12.5. A telephelyen belül a szennyvíztisztítási kapacitást is növelni fogják két ütemben

- I. ütem: A telephelyen lévő I. Üzemépületben működő galvánsoron keletkező szennyvíz tisztítását az épületben létesítésre kerülő – a meglévővel azonos technológiájú – új szennyvízkezelővel kívánják a jövőben tisztítani.
- II. ütem: Távolilag tervbe van véve, hogy az új üzemcsarnokban egy új KTL festősor telepítése. Ezzel egy időben – a meglévővel azonos technológiájú – új szennyvízkezelő is telepítésre fog kerülni. Az új KTL sor telepítését a piaci igények határozzák meg, melynek időpontja előre nem diagnosztizálható.

13. A tervezett tevékenység ütemezése

- 2025-2026. évben
Az I. ütemben – sikeres pályázat esetén – az I. üzemépületben (régi) a meglévő tömeghorgany sor mellett kerül telepítésre a kémiai nikkellád sor. Ennek következtében az üzemben levő kezelőkádák összterfoglata 40,4 m³-re növekszik.
- Sikeres pályázati elbírálás esetén kb. 2027. évtől
A II. ütemben, az új üzemcsarnokban (III. üzemépület) új KTL festősor telepítését, valamint a „Dob-horgany” sor lecserélést, egy új automata vezérlésű horganyosor létesítését tervezik. A II. ütemben történő beruházások szükségességét a gazdasági helyzet, az autópiacon helyzet nagymértékben befolyásolja, ezért ennek telepítési ideje jelenleg pontosan nem meghatározható, de az 5 éven belül várható.

14. A telep kibocsátási volumene 2020-2024. között

	Éves kezelt terület (m ² /év)				
	2020.	2021.	2022.	2023.	2024.
Galvanizáló sor	12.200	7.055	6.805	6.650	6.120
Tömeghorgany-sor	3.750	10.070	10.540	10.150	10.006
KTL sor	27.000	28.743	31.411	30.995	27.150
Összesen:	42.950	45.868	48.756	47.795	43.276

Anyag-energia felhasználás és kibocsátások

	2020.	2021.	2022.	2023.	2024.
Elektromos energia (kWh/év)	319.715	286.128	296.741	230.997	232.431
Gázfogyasztás (m ³ /év)	35.105	49.408	37.529	37.480	31.540
Vízfelhasználás (m ³ /év)	1805	1750	1602	1589	1340
Technológiai szennyvíz (m ³ /év)	1800	1356	1354	1298	1126

15. A tevékenység hatásterülete

Az üzem iparterülete Körösladány város belterületének határán található. A létesítmény és a benne folytatott tevékenység közvetett hatásterületnek – szűkebb értelemben – a Dózsa György út környezete, és mezőgazdasági területek tekinthetők. Az anyagok és termékek be- és kiszállítása a Körösladány – Gyomaendrőd 4232. számú főútról közvetlenül történik. A jelentős forgalom levezetésére alkalmas közúton az üzemhez kapcsolódó nehézgépjármű-forgalom is zavartalanul le tud bonyolódni.

A telephelyi tevékenység levegőtisztaság-védelmi hatásterülete a légszennyező – P1-P2 – pontforrások eredője köré írt 80 m sugarú területre terjed ki, mely az alábbi ingatlanokat érinti:

Körösladány, belterület 2417/1, 2417/5, 2417/6, 2417/7, 2417/10, 2417/11, 2417/12, 2417/14, 2417/15, 2417/16, 2417/17, 2417/18 hrsz.

A közvetlen levegőkörnyezetre gyakorolt hatás terhelő, de nem jelentős mértékű. Az új légszennyező anyagok emissziójának nincs hatásterülete. A korábbi levegőkörnyezeti hatásterületet a beruházás nem módosítja. A vonzott járműforgalom, szállítási igény kis mértékben növekszik. A közvetett környezetre gyakorolt hatás nem jelentős.

A közvetlen környezetben, a telephely üzemeltetése során, az ott működő környezeti zajforrásokból eredően a közvetlen környezetre gyakorolt hatás elenyésző mértékű, nem jelentős. A környezeti zaj hatásterülete csak a saját telephelyet érinti.

Országhatáron áttérjedő hatások bekövetkezése nem valószínűsíthető.

Tájékoztatom, hogy az általános közigazgatási rendtartásról szóló 2016. évi CL. törvény (továbbiakban: Ákr.) 5. § (1) bekezdése alapján az ügyfél az eljárás során bármikor nyilatkozatot, észrevételt tehet.

Az Ákr. 6. § (1) és (2) bekezdése alapján az eljárás során az eljárás valamennyi résztvevője köteles jóhiszeműen eljárni és a többi résztvevővel együttműködni. Senkinek a magatartása nem irányulhat a hatóság megtévesztésére vagy a döntéshozatal, illetve a végrehajtási eljárás indokolatlan késleltetésére.

Az Ákr. 33. § (1) bekezdése szerint az ügyfél az eljárás bármely szakaszában, és annak befejezését követően is betekinthez az eljárás során keletkezett iratba.

Az Ákr. 33. § (4) bekezdése alapján az iratbetekintés során az arra jogosult másolatot, kivonatot készíthet vagy – kormányrendeletben meghatározott költségtérítés ellenében – másolatot kérhet, amelyet a hatóság kérelemre hitelesít.

Az Ákr. 34. § (1) és (2) bekezdése alapján nem lehet betekinteni a döntés tervezetébe. Nem ismerhető meg az olyan irat vagy az irat olyan része, amelyből következtetés vonható le valamely védett adatra vagy olyan személyes adatra, amely megismerésének törvényi feltételei nem állnak fenn, kivéve, ha az adat – ide nem értve a minősített adatot – megismerésének hiánya megakadályozná az iratbetekintésre jogosultat az e törvényben biztosított jogok gyakorlásában.

A környezet védelmének általános szabályairól szóló 1995. évi LIII. törvény 98. § (1) bekezdése kimondja, hogy a környezetvédelmi érdekek képviselőjére létrehozott politikai pártnak és érdekképviselőnek nem minősülő, a hatásterületen működő egyesületeket (a továbbiakban: szervezet) a környezetvédelmi közigazgatási hatósági eljárásokban a működési területükön az ügyfél jogállása illeti meg.

A Khvr. 20. § (3) bekezdése szerint a környezetvédelmi hatóság hatáskörébe tartozó engedélyeket az egységes környezethasználati engedélybe kell foglalni.

A területi környezetvédelmi hatóság a Khvr. 20/A. § (10) bekezdése alapján az alábbi döntéseket hozhatja:

- módosítja az egységes környezethasználati engedélyt, ha az engedélyezéskor fennálló feltételek megváltozása a korábban kiadott engedély visszavonását nem teszi szükségessé.
- elutasítja a kérelmet.

Tájékoztatásul közlöm, hogy az ügyben keletkezett iratokba – az ügyintézővel történő előzetes egyeztetést követően – betekinthez, és az azokban foglaltakra nyilatkozatot tehet.

Cím: Békés Vármegyei Kormányhivatal Környezetvédelmi, Természetvédelmi és Hulladékgazdálkodási Főosztály, 5700 Gyula, Megyeház u. 5–7.

Ügyfélfogadási idő: hétfőn 8:30 órától – 12:00 óráig; szerdán 8:30 órától – 12:00 óráig és 13:00 órától – 16:00 óráig, pénteken 8:30 órától – 12:00 óráig.

A közhírré tétel az Ákr. 89. § (1) bekezdésén és a Khvr. 21. § (2) bekezdésén alapul, megfelelően a Khvr. 21. § (4) bekezdésében foglalt tartalmi követelményeknek.

Figyelemfelhívás

A kérelem tartalmára vonatkozóan a területi környezetvédelmi hatóság közleményének közhírré tételétől számított 21 napon belül lehet írásbeli észrevételt tenni az önkormányzat jegyzőjénél vagy a területi környezetvédelmi hatóságnál.

Gyula, időbélyegző szerint.

Dr. Takács Árpád

főispán

nevében és megbízásából:

Dr. Bárány Katalin Emese
osztályvezető