

1. számú melléklet (BAT)

BAT szempont az „Útmutató az elérhető legjobb technika meghatározásához a fémek és műanyagok felületkezelése terén” című dokumentum szerint	Motor-Classic Zrt. működésében érvényben lévő eljárása és/vagy intézkedése	Megfelelőség értékelés
Általános BAT		
<p>Működtetési és karbantartási programok megvalósítása, amelyek magukba foglalják a dolgozók továbbképzését és megelőző tevékenységét a specifikus környezeti veszélyek minimalizálásának érdekében</p>	<p>A Zrt. rendelkezik minőség és környezetpolitikai célkitűzésekkel ennek megfelelően integrált irányítási rendszert működtet. Az IRR-ben meghatározottak szerint végzi tevékenységét érintve a képzéseket és megelőző tevékenységeket. Az irányítási rendszer hatálya az új technológiára is kiterjesztésre kerül, ezzel biztosítva a célkitűzések teljesülését.</p>	<p>Megfelel</p>
<p>Menedzsment rendszerek működtetése a következők biztosítására:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. a műszaki leírások helyesek és aktuálisak legyenek, b. feleljenek meg a jogi előírásoknak, c. alkalmazhatóság, d. hozzáférhetőség, e. mérhetőség a vevő követelményei megvalósításának megfelelően, f. a vevő és az üzemeltető részéről egymás eljárásai és rendszereire vonatkozó, minden változtatási javaslat megvitatása még a megvalósítás előtt, ki kell képezni a rendszer üzemeltetőit, tájékoztatni kell a vevőket 	<p>A Zrt. integrált irányítási rendszereket működtet, mely az alábbi rendszereket foglalja magában:</p> <ul style="list-style-type: none"> -MSZ EN ISO 9001:2015 (integrált minőség irányítási rendszer -MSZ EN ISO 14001:2015 (környezetmenedzsment irányítási rendszer) - VDA 6.1 autóipari tanúsítványnak megfelelés biztosítás <p>Tanúsító szervezet: e.com-CERT International Certification Bureau</p> <p>Az új technológia is szabályozás alá kerül.</p> <p>Fenti rendszerek alkalmazása biztosítja a BAT-nak való megfelelési szempontok teljesítését.</p>	<p>Megfelel</p>

<p>A berendezés teljesítményének meghatározása: A legfontosabb területek a teljesítményméréshez: a. energia felhasználás b. víz felhasználás c. nyersanyag felhasználás</p>	<p>A Társaság technológiája megfelel a kor és technika elvárható színvonalának. Az üzemeltetett eszközök és beépített teljesítmények a tevékenység volumenéhez méretezetten kerültek kiválasztásra, rendszeres karbantartásuknak megfelelően az energia felhasználásuk konstans. A felhasznált anyagok és energia áramok dokumentálásra és nyomonkövetésre kerülnek. A technológia meghatározott célra és termelési volumenre hosszas tervezést követően kerül kivitelezésre, egy a területen nagy jártassággal rendelkező szakcég által. A tervezés során szempont volt az energiafelhasználás csökkentése.</p>	<p>Megfelel</p>
<p>Folyamatosan optimalizált inputok (nyersanyagok és segédanyagok)</p>	<p>Az üzemeltetés során törekszenek arra, hogy éppen a megfelelő időben és megfelelő mennyiségben legyenek készleten a megfelelő alap és segédanyagok. Célkitűzés a túlzott és felesleges készletezés elkerülése, mely elv a fényezés során is érvényesítésre kerül.</p>	<p>Megfelel</p>
<p>Technológiai sorok optimalizálása, valós idejű folyamat ellenőrzése</p>	<p>A technológiai folyamatokat mérő és megfigyelő eszközök folyamatosan ellenőrzik, a PLC vezérelt rendszer adatai naplózásra kerülnek, de valós időben is követhetők. A festési technológia is folyamat vezérelt a nyomon követhetőség és folyamat ellenőrzés biztosított.</p>	<p>Megfelel</p>
<p>Speciális BAT</p>		
<p>A berendezés teljesítményének meghatározása. A legfontosabb területek a teljesítményméréshez: a. energia felhasználás b. víz felhasználás c. nyersanyag felhasználás</p>	<p>A technológiában felhasznált energia, víz és nyersanyag naplózásra kerül. A rögzített adatokból statisztika készíthető mely által nyomon követhető az üzem teljesítménye és szükség szerint optimalizálhatóak az egyes folyamatok. A technológia meghatározott célra és termelési volumenre hosszas tervezést követően kerül kivitelezésre. A teljesítmény mérés megvalósítható.</p>	<p>Megfelel</p>

<p>A berendezést úgy kell tervezni, kivitelezni és üzemeltetni, hogy megakadályozzák a szennyezést a veszélyek és az utak azonosításával, a veszélyesség egyszerű besorolásával.</p>	<p>A technológia szakcégek bevonásával a konkrét feladatok végrehajtására, méretezetten került megtervezésre és kivitelezésre így a beépített teljesítmény, a felhasznált energia és nyersanyag a szükséges mértékig minimalizálásra került az elérhető legjobb teljesítmény elérése mellett. A technológia kármentővel ellátott zárt térben helyezkedik el, ezzel a környezeti elemek veszélyeztetése kizárásra került. A technológia telepítése a földfelszín felett történt meg, további biztonságnövelést jelent a térszint alatt elhelyezett technológiához képest. Fenti leírás egyértelműen vonatkozó rész az új technológia esetében is.</p>	<p>Megfelel</p>
<p>Megfelelő méretű legyen az üzem. Megfelelő eszközökkel (pl. padlófűtő) legyenek elhatárolva a veszélyes területek. Biztosítva legyen a technológiai sor és részeinek (beleértve az ideiglenesen és a ritkán használt berendezéseket is) stabilitása.</p>	<p>Az üzem mérete a benne folytatott tevékenységek volumenének megfelelően került tervezésre, mint zöldmezős beruházás. Az eszközökkel való felszereltség a kor és elérhető technikai legmagasabb színvonalának felel meg. A technológiai helyszínek az ott esetlegesen keletkező veszélyek jellegének megfelelően elkülönítve kerültek kialakításra (savas-lúgos, krómos és cianidos területek). Az új technológia meghatározott célra és termelési volumenre hosszas tervezést követően kerül kivitelezésre ezzel is biztosítva a szempontrendszer által támasztott követelmények teljesülését.</p>	<p>Megfelel</p>

<p>A veszélyes anyagokat tartalmazó tároló kádak duplafalúak vagy elhatárolt helyen legyenek</p> <p>A technológiai sorban lévő működő kádaknak az elhatárolt területen belül kell lenniük,</p> <p>Ahol az oldatokat a kádak között szivattyúval mozgatják, a kádaknak az oldatmennyiségnek megfelelő méretűeknek kell lenniük,</p> <p>Repedés meghatározó rendszert vagy az elkerített területet le kell ellenőrizni a karbantartási program részeként.</p> <p>A programok rendszeres felülvizsgálata és tesztelése, havária tervek készítése potenciális balesetekhez.</p>	<p>A kádak duplafalúak, elhatárolt területeken helyezkednek a bennük végzett tevékenységeknek megfelelően (savas-lúgos, krómos, cianidos). A jelenlévő veszélyes anyagok egyidejű mennyiségének figyelembevételével kialakított kármentővel és összefolyóval ellátott a teljes galvanizáló üzemi terület. Az üzem rendelkezik karbantartási tervvel/programmal, melyben a gyakoriságok és felelős személyek megjelölésre kerültek. A karbantartás terv vagy program szükséges időszakos felülvizsgálatáról az üzemeltetési tapasztalatok figyelembevételével gondoskodnak.</p> <p>A telephely rendelkezik üzemi kárelhárítási tervvel, melyben a vészhelyzeti reagálás meghatározásra került. Fő tervezési szempont volt a veszélyes anyag felhasználás, a keletkező hulladékok csökkentése és az üzembiztonság az újonnan megvalósuló technológia esetében is.</p>	<p>Megfelel</p>
---	---	------------------------

<p>Vegyszerek tárolása: A tűzveszély csökkentése a tűzveszélyes anyagok és az oxidálószeres külön tárolásával. b.)A tűzveszély csökkentése a nedvesség hatására spontán tűzveszélyes vegyszerek száraz helyen, oxidálószeresektől külön tárolásával. Ezen tárolóhelyeket meg kell jelölni, hogy elkerüljék ott a vízzel végzett tűzoltást. c.)Meg kell akadályozni, hogy a környezetben a talaj és a víz elszennyeződjön a kifolyt, kiszóródott vegyszerek miatt. d.)El kell kerülni vagy megakadályozni a tároló edények, csőhálózat, szállító és ellenőrző rendszereknek vegyszerek és gázok hatására bekövetkező korrózióját.</p>	<p>A kezeléshez használt vegyszerek külön meghatározott zárható ún. vegyszertárolóban kerülnek felhasználásig eredeti címkézett csomagolásban készletezésre. A tároló hely megfelel a veszélyes anyagok/készítmények fizikai és kémia tulajdonságai alapján meghatározható szükséges feltételeknek. A környezeti elemek veszélyeztetése a kialakításnak köszönhetően kizárásra került. Az esetlegesen keletkező tüzek oltására a folyamatosan készenléttben tartott 6 kg-os ABC porral oltóval kerülhet sor. A készletezés során a rendelések megfelelő ütemezésével kiemelt figyelmet fordítanak arra, hogy veszélyes anyag/készítmény csak a szükséges mennyiségben legyen jelen. Csak épp eredeti gyártói csomagolásban lehet jelen veszélyes készítmény az üzem területén. A telephely tárgyi témájú szabályozó dokumentumai kiegészítésre kerülnek, azok betartása ellenőrzött.</p>	<p>Megfelel</p>
<p>Tárolás alatti korrózió megakadályozása: A tárolási idő lerövidítésével</p>	<p>Az egyes kezelés alatt álló munkadarabok a folyamatszervezésnek köszönhetően nem tölthetnek, olyan időtartamot felületvédelem nélkül mely alkalmas lenne a korróziós folyamatok megkezdődésére.</p>	<p>Megfelel</p>
<p>Szerszámozás: Függesztő szerszámok alkalmazásával működő sorok esetében a szerszámozást úgy kell kialakítani, hogy minimális legyen a kihordás és a munkadarab veszteség, viszont maximális az áram átadás hatásfoka</p>	<p>A függesztő sorok kialakítása során figyelembe vették a kihordás minimalizálását, így törekedtek a merülő felületek csökkentésére a szerszámok megfelelő szögben történő beállítására. A sorok vezérlése PLC program szerint történik, melyben ún. csepegési idő elteltével mozdul csak a sor így a kihordás minimális. Az áramátadás hatásfokát az egyenirányító berendezés folyamatosan monitorozza. A festési technológia is hasonló elven működik és akasztékokat használ a munkadarabok egyes állomások közti mozgására. Ezek tervezése során törekedtek a folyamat optimalizálásra.</p>	<p>Megfelel</p>

Technológiai oldatok keverése: A technológiai oldatok keverésével biztosítani kell a friss oldat áramlását a munkadarab felülete körül.	A kádakban az oldatok áramoltatása mellett a munkadarabok is mozgatásra kerülnek a hatékonyabb kontaktus érdekében. A munkadarabok mozgatását a PLC vezérelt függesztő sorok végzik. Az oldatok megfelelő áramlása biztosított.	Megfelel
Egyéb felhasználások – energia és víz: Áram felhasználás minimalizálása, hő veszteségek csökkentése, vízfelhasználás optimalizálása	A technológia tervezése és üzemeltetése során a megfelelő villamos teljesítményű eszközök kerültek beépítésre törekedve a meddő teljesítmény minimalizálásra. A villamos energia fogyasztás ennek megfelelően a szükségeszerű és minimális szinten tartható a legmagasabb áramátadási hatások elérése mellett. Eszköz csere esetén törekednek az azonos teljesítmény elérése mellett amennyiben elérhető még jobb hatásokkal munkát végző eszközök beépítésére. A hő veszteségek minimalizálása érdekében a fűtött kádak a bennük végzett tevékenység volumenének megfelelően kerültek méretezésre, ezzel elkerülve a felesleges térfogatok fűtését. A fűthető kádak egyedi hőfokszabályozással vannak ellátva. A vízfelhasználás optimalizálása érdekében az öblítő kádak kaszkádrendszerbe kapcsolnak. A technológia meghatározott célra és termelési volumenre hosszas tervezést követően kerül kivitelezésre, ezzel biztosítva a minimális energiafelhasználást.	Megfelel
Kihordás csökkentése: a.) Megoldás lehet a technológiai oldat viszkozitásának csökkentése a következő módon: a vegyszerek koncentrációjának csökkentése vagy alacsony koncentrációjú oldatok használata, nedvesítőszer adagolása b.) A munkadarabok megfelelő szögben való felhelyezése. A szerszámok kiemeléskor megfelelő lecsepegési időt kell hagyni. c.) Kézzel vagy automatikusan a szerszám alá kell helyezni csepegtető tálcát	A függesztő sorok vezérlése PLC program szerint történik, melyben ún. csepegési idő elteltével mozdul csak a sor így a kihordás minimális. A csepegési idő változtatható paraméter így tapasztalatok alapján az egyes munkadarabok sajátosságaihoz igazítható így még kedvezmény eredmény érhető el.	Megfelel

Öblítés technikák és a kihordott anyagok visszanyerés: A víz felhasználás csökkentése, A nyersanyagokkal való takarékoskodás az öblítés minőségének megőrzése mellett, a javasolt öblítési arányokkal, többszörös öblítéssel, illetve az Első öblítő visszatáplálásával a technológiai oldatba.	A vízfelhasználás optimalizálása érdekében az öblítő kádak kaszkárendszerbe csatlakoztak. A vízfelhasználás csökkentése így megvalósításra kerül. A festési technológia saját szennyvízkezelő rendszerrel működik melyből a víz visszaforgatható a folyamatba.	Megfelel
Alapanyag felhasználás optimalizálása	A kádak tartalmát és a benne lévő oldatok kimerültségét laboratóriumi mérésekkel ellenőrzik. Csak a már kimerült oldatokat tartalmazó kádak kerülnek leürítésre. A laboratóriumi elemzésnek köszönhetően az oldatok élettartama növelhető vagy a lehető leghatékonyabban kihasználható ezzel csökkentve az alapanyag felhasználást. A technológia tervezése során az éppen szükséges mértékű alapanyag felhasználásra törekedtek, mely nem csak környezetvédelmi, de gazdasági érdek is.	Megfelel
Helyettesítés – alapanyagok és eljárások választéka	A vállalat vezetése elkötelezett a környezeti teljesítmény, az üzembiztonság és a munkahelyi biztonság növelése érdekében. Ennek megfelelően folyamatosan keresi azokat a lehetőségeket, és eljárásokat/technikákat amelyekkel a használt veszélyes anyagok/technikák kiválthatók. Fenti rész a festési technológiára is egyértelműen értelmezhető.	Megfelel
Műveleti oldat karbantartás	A kádak tartalmát és a benne lévő oldatok kimerültségét laboratóriumi mérésekkel ellenőrzik. Csak a már kimerült oldatokat tartalmazó kádak kerülnek leürítésre. A helyszínen lehetőség van pH, vezetőképesség mérésére ebből következtethető az oldat állapota.	Megfelel

<p>Légszennyezők kibocsátásának csökkentési technikái</p>	<p>A kezelőkádák peremelszívással rendelkeznek, melyek közös elvezető kürtőn keresztül a nedves gázmosást követően kerülnek a környezetbe. A telephely levegővédelmi engedélyekkel rendelkezik a szükséges pontforrás méréseket akkreditált szervezettel elvégeztetik. A tervezett technológia kapcsán a pontforrás kibocsátások előzetesen számolással, az üzemelést követően méréssel ellenőrzésre kerültek és kerülnek folyamatosan.</p>	<p>Megfelel</p>
<p>Szennyvíz kibocsátás csökkentési technikák</p> <p>a.) Minimalizálni a folyamatokban az összes víz felhasználást, az összes kibocsátási határérték betarthatóságának figyelembevételével.</p> <p>b.) Megszüntetni vagy minimalizálni az anyag felhasználást és veszteséget, különösen a kiemelt anyagok esetében,</p> <p>c.) Ahol az műszakilag lehetséges, visszaforgatásos módszer alkalmazása.</p> <p>d.) Ne engedjen egyszerre zavarokat okozóan nagy mennyiségű oldatot a szennyvízkezelő berendezésbe, egyensúlyozza ki az áramló víz mennyiségeket, és kezelje a szennyvízkezelő berendezés kapacitásának megfelelően.</p> <p>e.) Az anionok kicsapátása, ahol az a helyi kibocsátási határértékek miatt szükséges.</p> <p>f.) A szennyvíz összetételének megfelelően állítsa be a pH-t, és flokkulálószer segítségével üleptse le a kivált iszapot.</p> <p>g.) Dekantálással vagy szűréssel távolítsa el a szilárd anyagokat.</p> <p>h.) A kibocsátott szennyvíz minőségét ellenőrizni kell.</p>	<p>A galvanizáló üzem saját szennyvíz kezelővel rendelkezik. A rendszer PLC program által vezérelt a kezelő HMI panelon tudja nyomon kísérni a kezelő aktuális működését és beállítási paramétereit. A keletkező szennyvizek elkülönítetten kerülnek gyűjtésre és kezelésre (savas-lúgos, krómos, cianidos). A kezelés során megtörténik a fémek mésztejjel történő lecsapása, majd flokkuláló szer hozzáadása után az iszap szűrése és a pH beállítása. A kibocsátott szennyvíz minősége folyamatosan nyomon követhető, a telephely rendelkezik az erre vonatkozó ellenőrzési programmal. Az ellenőrzés akkreditált mintavételt és laboratóriumi vizsgálatot is magában foglal. Az üzemviteli adatok naplózásra kerülnek. A festési technológia saját szennyvízkezelő rendszerrel működik melyből a víz visszaforgatható a folyamatba. Az üzemviteli adatok naplózásra kerülnek.</p>	<p>Megfelel</p>

<p>Hulladékgazdálkodási technikák:</p> <p>a.) Minimalizálja a hulladékok képződését a felhasználás és az eljárásból származó anyagvesztesség szabályozására vonatkozó módszerek alkalmazásával.</p> <p>b.) Hulladékok képződésekor különítse el és azonosítsa azokat, még az eljárásokon belül vagy pedig a szennyvízkezelés során, hogy azok újra felhasználhatók vagy nem a helyszínen hatékonyan visszanyerhetők legyenek</p>	<p>Az alapanyag felhasználás optimalizálása érdekében tett intézkedésekből következik a keletkező hulladékok mennyiségének a csökkenése is az életciklus növelésével. A keletkező hulladékok a hulladékok fizikai és kémiai tulajdonságainak ellenálló edényzetekben kerülnek elkülönítetten tárolásra. A festési technológia minimális hulladékképződéssel jár, melyre a vonatkozó telephelyi szabályozók átdolgozásra kerülnek.</p>	<p>Megfelel</p>
<p>Zajterhelés szabályozása:</p> <p>Határozza meg a jelentős zajforrást és a lehetséges célcsoportot a helyi közösségben. A berendezések zaját csökkentő intézkedések szükségesek, pl. hangtompítók a nagy ventilátorokhoz, alkalmazzon akusztikai védőburkolatot ahol az célszerű a nagy zajszintű berendezések, stb. esetében. Az üzem hatékony működése magába foglalja az átjáró kapuk lezárását, a szállítások minimalizálása és a szállítási idő szabályozása érdekében.</p>	<p>Az üzemi zajforrások zárt térben helyezkednek el. A gépek és berendezések rendszeres karbantartásának és a jó gazda szemléletnek köszönhetően azok zajkibocsátása nem változik. Az üzemi területekre akkreditált zajmérés és határterület lehatárolás készült, mely szerint zajcsökkentő intézkedés nem szükséges. A tervezett üzemi zajforrások zömmel zárt térben helyezkednek el. A külső zajforrások terhelési adatai előzetesen számolással az üzemelést követően méréssel ellenőrzésre kerültek, kerülnek.</p>	<p>Megfelel</p>

Az elérhető legjobb technika meghatározásának szempontjai

Az előző fejezetben táblázatos formában ismertetésre kerültek a Környezetvédelmi és Vízügyi Minisztérium által 2005-ben kiadott „Útmutató az elérhető legjobb technika meghatározásához a fémek és műanyagok felületkezelése terén” című segédanyagában a felület előkezelésre vonatkozó részek BAT megfelelésértékelés szempontjai, illetve Motor-Classic Zrt. által bevezetett és alkalmazott eljárások és technológiák. Összességében megállapítható, hogy a vizsgált társaság által alkalmazott és alkalmazni kívánt technikák és eljárások megfelelnek az elérhető legjobb technikának, az üzem műszaki felszereltsége és kidolgozott eljárásai megfelelnek az adott kor technikai színvonalának.



Tárgyi fejezetben ismertetésre kerül fentiekén túl a 314/2005. (XII. 25.) a környezeti hatásvizsgálati és az egységes környezethasználati engedélyezési eljárásról szóló Korm. rendelet 9. sz. melléklete szerinti megfelelésértékelés.

1. Kevés hulladékot termelő technológia alkalmazása:

A Motor-Classic Zrt. által bevezetett intézkedések és eljárások mely szerint törekednek a technológiában felhasznált alap, nyers és segédanyagok felhasználásának minimalizálására önmagában biztosíték arra, hogy hulladékok csak az elkerülhetetlen mértékben keletkezzenek. A keletkező hulladékokat, a vonatkozó jogszabály szerint meghatározott feltételek betartása mellett, gyűjtik és tárolják. A hulladékok arra engedéllyel feljogosított szervezetnek kerülnek átadásra, a preferált kezelési mód a hasznosítás. A társaság a szükséges és elvárt nyilvántartásokat vezeti, az adatszolgáltatási kötelezettségeinek eleget tesz. A keletkező folyékony hulladékok (szennyvizek) kezelésére saját vízjogi engedéllyel rendelkező szennyvíz kezelőt működtetett, ahol a szennyvizek közcsonnába bocsátás előtti kezelése megtörténik. A felhasznált öblítő vizek minimalizálását a kaszkád rendszerű öblítő kádak biztosítják.

A festési technológiában felhasznált alap és nyersanyag mennyiségének minimalizálása már üzemeltetői igényként a tervezés során megvalósult. A technológiából kikerülő hulladékok mennyisége, figyelembe véve az üzem tervezett kapacitását nem tekinthető jelentősnek. A felhasznált víz mennyisége a keletkező szennyvíz kezelés utáni visszaforgatásával csökkentésre kerül. A teljes folyamat folyamatosan nyomon követhető, mérhető és ellenőrizhető. Az üzemviteli adatok naplózásra kerülnek.

2. Kevésbé veszélyes anyagok használata:

Az alkalmazott vegyszerek a technológiai előírásoknak megfelelően kerülnek felhasználásra. A vezetés elkötelezett amellett, hogy a felhasznált veszélyes anyagokat a lehetőségekhez mérten minden eljárásban veszélytelenebbel helyettesítse ott ahol ez a meglévő műszaki feltételek mellett megvalósítható. Vannak azonban olyan veszélyes anyagok melyek a tudomány és technikai jelenlegi álláspontja szerint bizonyos műveleteknél nem vagy nem azonos eredménnyel helyettesíthetők, így a termékek az elvégzett munka minősége sem biztosítható azonos színvonalon. Kiemelt cél a felhasznált anyagok minél nagyobb hatásfok mellett történő hasznosítása, a megfelelő környezet és munkavédelmi előírások betartása azoknak a veszélyes készítményeknél, ahol a helyettesítés jelenleg nem megoldható.

A Knipl Festéstechnológiai Berendezéseket Gyártó és Forgalmazó Kft., mint kivitelező és forgalmazó a festéstechnológia területén több tízéves tapasztalattal és széleskörű hazai és nemzetközi referencia állománnyal rendelkezik. A társaság folyamatosan követi és figyeli a technika fejlődésével megjelenő új anyagok alkalmazhatóságát. Amennyiben bármelyik alapanyag tekintetében felmerül a lehetősége új kevésbé veszélyes alternatíva alkalmazhatóságára annak bevezetésében elkötelezettek.

3. A folyamatban keletkező és felhasznált anyagok újra használatának, és a hulladékok



újrafeldolgozásának elősegítése:

Az üzemi folyamatok során keletkező hulladékok megfelelően és elkülönítetten kerülnek gyűjtésre, a keletkező anyagok fizikai és kémiai tulajdonságai szerint. Ezzel kizárva a különböző hulladékok összekeverését így megkönnyítve a későbbi hasznosítást. A kezelőkádákban alkalmazott oldatok laboratóriumi méréssel kerülnek elemzésre, csak a kimerült oldatok kerülnek hulladékstátuszba. A hulladékok arra engedéllyel feljogosított szervezetnek kerülnek átadásra, a preferált kezelési mód a hasznosítás ezzel is javítva a környezeti teljesítményt.

A technológiából kikerülő hulladékok mennyisége, figyelembe véve az üzem tervezett kapacitását nem tekinthető jelentősnek. A felhasznált víz mennyisége a keletkező szennyvíz kezelés utáni visszaforgatásával csökkentésre kerül. A teljes folyamat folyamatosan nyomon követhető, mérhető és ellenőrizhető.

4. Alternatív üzemeltetési folyamatok, berendezések vagy módszerek, amelyeket sikerrel próbáltak ki ipari méretekben:

A felületkezelő üzemben alkalmazott technológia megfelel a BAT szempontoknak, egyike a legelterjedtebben alkalmazott technológiáknak a vas-fém felületek kezelésének terén. A festési technológia megfelel BAT szempontoknak egyike a legelterjedtebben alkalmazott technológiáknak, melyet az ipar széles körben használ.


5. A műszaki fejlődésben és felfogásban bekövetkező változások:

A Zrt. elkötelezett a folyamatos fejlődés mellett ezzel biztosítva partnerei és megrendelői számára az elérhető legmagasabb minőségi színvonalat, mellyel hosszútávon tudja biztosítani sikerességét. A felületkezelő üzemben alkalmazott technológia megfelel a BAT szempontoknak, egyike a legelterjedtebben alkalmazott technológiáknak a vas-fém felületek kezelésének terén.

A Motor-Classic Zrt. elkötelezett híve a folyamatos fejlődésnek, mert hisz abban, hogy ez a garancia a hosszú távú és sikeres működésnek. A Knippl Kft., mint kivitelező és forgalmazó a festéstechnológia területén több tízéves tapasztalattal és széleskörű hazai és nemzetközi referencia állománnyal rendelkező vállalat mely a folyamatos fejlesztéseivel leköveti a nemzetközi trendeket. A megvalósuló technológia megfelel a kor által elérhető egyik legjobb megoldásnak.

6. A vonatkozó kibocsátások természete, hatásai és mennyisége:

A Zrt. tevékenysége során a környezetvédelmi szempontok érvényesülése és a gyakran változó környezetvédelmi előírásoknak való folyamatos megfelelés érdekében külső szakcéget foglalkoztat. A bevont szervezet rendelkezik a környezetvédelmi szakterületen érvényben lévő területekre vonatkozó szakértői jogosultságokkal, így mint környezetvédelmi tanácsadó szervezet részt vesz mind a vállalat meglévő tevékenységének környezetvédelmi szempontú támogatásában és az esetlegesen tervezett fejlesztések szakági véleményezésében is. Ennek megfelelően a kibocsátások



hatásai mind a meglévő üzemi tevékenységek, mint az esetlegesen tervezett tevékenységek mellett szakértői támogatással értékelhetőek, ellenőrizhetőek és tervezhetőek. A társaság a vonatkozó érvényes engedélyekkel rendelkezik, vagy ezek érvényessége a jelen bevezetésben ismertetett eljárás tárgyát képezik. Összességében elmondható, hogy a társaság kibocsátásai, a kibocsátások természete és hatásterületei megfelelnek a jogszabályi környezet által elvárt kritériumrendszernek.

A festési technológiából eredő kibocsátások valamint az azok csökkentésére tett tervezési, szervezési és műszaki megoldások miatt nem tekinthetőek jelentősnek. A levegővédelmi, a zajvédelmi, valamint, a hulladékgazdálkodási szakkérdésekkel külön szakértői anyagok foglalkoznak. Ezek együttesen alátámasztják a technológia megfelelőségét.

7. Az új, illetve a meglévő létesítmények engedélyezésének időpontjai:

A dokumentáció bevezetésben ismertetett eljárás keretében kívánja MOTOR-CLASSIC Zrt. megszerezni a tevékenységéhez szükséges egységes környezethasználati és egyben működési engedélyt. A benyújtott dokumentációkban ismertetett technológiákon kívül egyéb új létesítmény engedélyeztetése nem szerepel a Zrt. jelenlegi tervei között.

8. Az elérhető legjobb technika bevezetéséhez szükséges idő:

A felületkezelő üzemben alkalmazott technológia megfelel a BAT szempontoknak, egyike a legelterjedtebben alkalmazott technológiáknak a vas-fém felületek kezelésének terén.


9. A folyamatban felhasznált nyersanyagok (beleértve a vizet is) fogyasztása és jellemzői és a folyamat energiahatékonysága:

A technológia anyag és energia mérlege, a felhasznált energiák és szolgáltatások a teljeskörű környezetvédelmi felülvizsgálati dokumentációban részletesen ismertetésre kerültek. A folyamatok energia szempontú hatékonyságának vizsgálata a BAT megfelelőség tükrében a dokumentáció táblázatos részében szerepel. A két anyag együttes áttekintéséből és a részletezett üzemviteli adatokból tisztán látható, hogy a meglévő kapacitás kiszolgálása mellett a bevitt energiafelhasználás hatékonynak tekinthető, így mint BAT megfelelőség is értékelhető.

A felhasznált víz mennyisége a keletkező szennyvíz kezelés utáni visszaforgatásával csökkentésre kerül. A teljes folyamat folyamatosan nyomon követhető, mérhető és ellenőrizhető. A tervezés során törekedtek a minimális energiafelhasználásra ezáltal a folyamat hatékonyságának növelésére.

10. Annak igénye, hogy a kibocsátások környezetre gyakorolt hatását és ennek kockázatát a minimálisra csökkentsék vagy megelőzzék:

Tárgyi pontra válasz részben a 6. pontra adott válaszban is megtalálható. A társaság vezetése a bevezetett minőség és környezetirányítási rendszerek alkalmazása mellett elkötelezett a kibocsátások csökkentése mellett. Tevékenységét környezetvédelmi szakkég



bevonásával végzi, így mint szakmai tanácsadó folyamatosan a rendelkezésére áll. A kibocsátások csökkentése érdekében tett intézkedések az alábbiakban testesülnek meg. Keletkező szennyvizek mennyiségének csökkentésére az üzem saját szennyvízkezelő rendszert

üzemeltetett, az öblítő vizek minimalizálása érdekében kaszkád rendszerű öblítést végez. A keletkező szennyvíziszap mennyiségének csökkentése érdekében iszapprést alkalmaznak. A környezeti elemek károsodásának elkerülése érdekében a kezelőkádak alatti területek kármentővel és összefolyóval ellátottak. A hulladékokat, veszélyes anyagokat (beleértve a felhasznált vegyszereket is) a jogszabályoknak megfelelően kialakított tároló és gyűjtőhelyeken tárolják.

A telephely rendelkezik a szükséges levegővédelmi engedélyekkel, az engedélyben szereplő pontforrások mérése akkreditált módon az előírt gyakorisággal megtörténik.

Az üzemeltetés során elsődleges szempont az üzembiztonság folyamatos fenntartása ezáltal az emberi egészség és a környezetvédelmi szempontok érvényesítése. A Zrt. rendelkezik ezen célok eléréséhez szükséges szabályozó eszközökkel melyek betartását folyamatosan ellenőrzi.

11. Annak igénye, hogy megelőzzék a baleseteket és a minimálisra csökkentsék ezek környezetre gyakorolt hatását:

Az alkalmazott vegyszerek és keletkező veszélyes hulladékok megfelelő tárolásával a technológiai berendezés megfelelő, biztonságos kialakításával, működtetésével, folyamatos karbantartásával, a dolgozók rendszeres oktatásával, az üzemi kárelhárítási terv elkészítésével, megismertetésével a dolgozók körében igyekeznek elkerülni a baleseteket és egyéb haváriákat.

12. A magyar környezetvédelmi közigazgatási szervek vagy a nemzetközi szervezetek által közzétett információk, továbbá az Európai Bizottság által a tagállamok és az érintett iparágak között az elérhető legjobb technikákról, a kapcsolódó monitoringról és a fejlődésről szervezett információcserének a Bizottság által közzétett tapasztalatai:

A Környezetvédelmi és Vízügyi Minisztérium 2005-ben adta ki az „Útmutató az elérhető legjobb technika meghatározásához a fémek és műanyagok felületkezelése terén” című segédanyagát, mely jelen dokumentáció elkészítésének az alapját is biztosította. A Zrt. folyamatosan figyeli a tevékenységi körébe eső jogszabályi változásokat.