

KISWIRE SZENTGOTTHÁRD KFT.

EGYSÉGES KÖRNYEZETHASZNÁLATI ENGEDÉLY MÓDOSÍTÁSI
KÉRELEM

2023. JÚNIUS-JÚLIUS

TERVSZÁM: PÖR-28/1/2023.

KÉSZÍTETTE:



Pados Róbert

Környezetvédelmi szakértő

TARTALOMJEGYZÉK

1	ELŐZMÉNYEK.....	3
2	ÁLTALÁNOS ADATOK.....	4
2.1	A megbízó azonosítói.....	4
2.2	Az engedélyezéssel megbízott kapcsolattartó.....	4
2.3	A megbízó jelenleg érvényes környezetvédelmi és vízügyi engedélyei.....	5
3	TEVÉKENYSÉG RÖVID LEÍRÁSA	6
4	A TELEPHELYEN FOLYTATANDÓ TEVÉKENYSÉG RÉSZLETES BEMUTATÁSA.....	7
4.1	Előhúzás (száraz húzás).....	7
4.2	Sárgarezezés (galvanizálás).....	7
4.3	Nedves húzás	11
4.4	Sodrás (fonatolás).....	12
5	VÍZKEZELÉS, SZENNYVÍZ-ELŐTISZTÍTÁS, SAVREGENERÁLÁS.....	12
5.1	Vízkezelés	12
5.2	Lágyvíz-ellátás	12
5.3	Szennyvíz-előtisztítás	13
5.4	Savregenerálás.....	13
6	A FELHASZNÁLT VEGYI ANYAGOK, KÁRELHÁRÍTÁSI ANYAGOK.....	14
6.1	Galvanizáló (sárgarezező) és vízkezelő.....	14
6.2	Nedves húzó	15
6.3	Karbantartás.....	16
6.4	Kármentesítő anyagok	17
7	FELSZÍN FELETTI, FELSZÍN ALATTI TÁROLÓK, VEZETÉKEK	17
8	SZENNYVÍZ ELVEZETÉS, SZENNYVÍZ ELŐTISZTÍTÁS	18
8.1	Iszapkezelés.....	21
9	LEVEGŐ, LEVEGŐTISZTASÁG-VÉDELEM.....	21
10	A KELETKEZŐ HULLADÉKOK	21
11	ÜZEMELTETÉSI SZABÁLYZAT	22

1 ELŐZMÉNYEK

A Kiswire Szentgotthárd Kft. (továbbiakban megbízó vagy Kft.) a 9970 Szentgotthárd, Haris út 3., 1673 hrsz. alatti telephelyére rendelkezik Vas Megyei Kormányhivatal Környezetvédelmi és Természetvédelmi Főosztály által kiadott VAV/KTF/1491-2-2015. számon kiadott VA-06/AKTF05/24-5/2020. számon egységes szerkezetbe foglalt egységes környezethasználati engedéllyel.

A Kft. egységes környezethasználati engedélyhez kötött tevékenysége: A környezeti hatásvizsgálati és egységes környezethasználati engedélyezési eljárásról szóló 314/2005. (XII. 25.) Korm. rendelet 2. számú melléklete szerinti, 2. Fémek termelése és feldolgozása és 2.6. Fémek és műanyagok felületi kezelése elektrolitikus vagy kémiai folyamatokkal, ahol az összes kezelőkád térfogata meghaladja a 30 m³-t.

A Kft. a gyártási tevékenység technológiájának módosítását tervezi, ezért az egységes környezethasználati engedély módosítása vált szükségessé.

A kérelem elkészítésével és az eljárás lebonyolításával a megbízó a PANNON ÖKO-RÁCIÓ Környezetvédelmi Kft-t (megbízott) bízta meg, melyről szóló meghatalmazás jelen dokumentáció mellékletét képezi.

A megbízott ügyvezetője, Pados Róbert rendelkezik a Vas Megyei Mérnöki Kamara által kiadott teljes környezetvédelmi szakértői jogosultsággal, melynek igazolása a mellékletben csatolásra került.

Jelen engedélykérelemhez kapcsolódó igazgatási szolgáltatási díj (Vas Vármegyei Kormányhivatal: 150.000,- Ft) előzetesen megfizetésre került, melyről az igazolás mellékletként csatolásra került.

2 ÁLTALÁNOS ADATOK

2.1 A megbízó azonosítói

Neve: Kiswire Szentgotthárd Kft.

Székhelye/telephelye: 9970 Szentgotthárd, Haris út 3., 1673 hrsz.

Tel.: (94) 552 711; fax.: (94) 552 726

Elektronikus elérhetőség: kiswire-sg@kiswire.com

A Kft. hivatalos elektronikus elérhetősége: 11788979#cegkapu

Adószáma: 11788979-2-18.

Statisztikai számjele: 11788979-2410-113-18.

Cégjegyzékszám: 18 09 106788

KÜJ szám: 100231223

KTJ szám: 100338682

KTJIPPC szám: 101624533

Üzemi szennyvíz előtisztító és vegyi anyag tároló KTJ száma: 101812428

Üzemi végkontroll mintavételi pont KTJ száma: 102546788

Gyári végkontroll mintavételi pont KTJ szám: 102546799

2.2 Az engedélyezéssel megbízott kapcsolattartó

Pados Róbert – környezetvédelmi szakértő

9700 Szombathely, Szent Flórián krt. 2. 1. em. 30.

Tel: + 3630/520-6387

e-mail: pannonokoraciokft@gmail.com

honlap: www.pannonokoracio.hu

2.3 A megbízó jelenleg érvényes környezetvédelmi és vízügyi engedélyei

A felülvizsgálattal érintett egységes környezethasználati engedély száma:

- Környezetvédelmi Főosztály Környezetvédelmi és Természetvédelmi Osztály VA-06/AKF05/24-5/2020. számú egységes szerkezetbe foglalt egységes környezethasználati engedély a Kiswire Szentgotthárd Kft. részére fémek felületi kezelése tevékenység folytatására, mely VA-06/AKF05/24-7/2020. számú határozattal kijavításra került.

További engedélyek, határozatok:

- A Vas Megyei Kormányhivatal Szombathelyi Járási Hivatal Agrárügyi és Környezetvédelmi Főosztály Környezetvédelmi és Természetvédelmi Osztály VA-06/AKF05/24-5/2020. számú egységes szerkezetbe foglalt egységes környezethasználati engedély a Kiswire Szentgotthárd Kft. részére fémek felületi kezelése tevékenység folytatására, mely VA-06/AKF05/24-7/2020. számú határozattal kijavításra került.
- Az ipari szennyvíz előtisztítását biztosító vízi létesítmények 67-2/2/2010. számú vízjogi üzemeltetési engedélye. Az üzemeltetési engedély a NYUDUVH-1212-1/7/2014. és 442-6/7/2014/VH. számú határozatokkal módosításra, a 36800/1007/2015.ált. számú határozatokkal kijavításra, majd a 36800/1007-8/2015.ált., 36800/2287-8/2017.ált., a 36800/3361-8/2018.ált., 36800/4847-6/2019.ált. és 36800/1120-6/2020.ált számú határozatokkal módosításra került. A vízjogi üzemeltetési engedély érvényessége: 2025. február 28., Vízikönyvi száma: Rába/1012.
- A csapadékvíz elvezetést biztosító vízi létesítmények 1922-3/1/2009. számú vízjogi üzemeltetési engedélye. Az üzemeltetési engedély NYUDUVH-1178-1/2/2014. számú határozattal módosításra került. A vízjogi üzemeltetési engedély érvényessége: 2044. május 30. Vízikönyvi száma: Vörös/Láhn p. /104.
- A 36800/568-5/2020.ált. számú, a közcsonnába bocsátott szennyvíz ellenőrzése céljából elkészített önellenőrzési tervet jóváhagyó határozat. Érvényessége: 2025. február 28.
- Szentgotthárd Város Önkormányzat Jegyzője által kiadott 2987-1/2009. számú telephely nyilvántartásba vételéről szóló határozat.
- Üzemi gyűjtőhelyek üzemeltetési szabályzata a VA-06/AKF05/2889-2/2017. és VA-06/AKF05/24-5/2020. számú határozatokban került jóváhagyásra.
- Üzemi kárelhárítási tervet jóváhagyó VA/KTHF-KTO/41-2/2023. számú határozat.

3 TEVÉKENYSÉG RÖVID LEÍRÁSA

A Kiswire Szentgotthárd Kft. fő tevékenysége az autóiipari gumiköpenygyártás részére acélhuzal előállítás, valamint egyéb felhasználásra acélsodrony gyártása. A technológiai sorrend szerint a gyártás első fázisa a **száraz húzás** (elő- és köztes húzás), melyet a **galvanizálás** (sárgarezezés) követ. A homogén perlites szövetszerkezetű és sárgaréz bevonatú huzalból többfokozatú **nedves (finom) húzással** állítják elő a vevők által igényelt átmérőjű terméket. A termék egy részét sodrógépeken fonatokká alakítják (**sodrás, fonatolás**) és így szállítják ki késztermékként.

Az üzem gyártási kapacitása jelenleg kb. 26.000 t/év felületkezelt termék.

Az üzem egy tömbbe, egy csarnokba van telepítve, amin belül jól elkülöníthetők az egyes funkcionális termelő egységek.

Ezek az egységek az alábbiak:

- Elő- (száraz) húzó üzem (e csarnokrész végében van telepítve a vízkezelő üzem)
- Galvanizáló üzem
- Nedves húzó üzem
- Sodró üzem
- Kiszolgáló egységek (laboratórium, raktár, karbantartó műhely, készáru csomagoló és raktár, irodák)

4 A TELEPHELYEN FOLYTATANDÓ TEVÉKENYSÉG RÉSZLETES BEMUTATÁSA

A 2023 nyarára tervezett technológiai váltás a galvanizálási (sárgarezezés) tevékenységet érinti, melynek hűtés és tisztítás szakaszában a sósavas/kénsavas tisztításról kénsavas/nátronlúgos tisztításra térne vissza a Kft. A változásokat kék kiemeléssel jelöltük.

4.1 Előhúzás (száraz húzás)

A gyártástechnológia első műveletsora az elő-vagy más néven szárazhúzás. A dróthúzás tulajdonképpen egy hideg képlékeny alakítási technológia, amikor is a húzott drót keresztmetszet csökkenését egy speciálisan kiképzett, kúpos kialakítású húzókövön történő áthúzással érik el. A szárazhúzásnál kenőanyagként a súrlódás csökkentése céljából kenőszappant használnak. A Kiswire Szentgotthárd Kft.-nél a kiinduló alapanyag dobra felcsévélte 5,0-5,5 mm átmérőjű melegen hengerelt acélhuzal, amit több fokozatú húzással 1-2 mm-re csökkentenek. Az előhúzás végére az acélhuzal keménysége megnő, aminek következtében a további keresztmetszet csökkentés előtt egy hőkezelési műveletet kell közbeiktatni, amit a későbbiekben a sárgarezezés keretében ismertetünk. Az elmúlt években az előhúzás sorok száma 3-ról, 5-re növekedett, ez magával hozta azt a lehetőséget, hogy folyamatosan el tudja látni a galván üzem szükségletét, ami így külsőpiaci igényeket is ki tud elégíteni, és el tudja érni a célként meghatározott 26 et/év kapacitást. A kapacitás növekedés környezetvédelmi szempontból a húzópor hulladék megnövekedésével járt. Sem levegőtisztaság-védelmi, sem vízgazdálkodási, szennyvízkezelés tekintetében nincs változás.

4.2 Sárgarezezés (galvanizálás)

Lecsévélés

Az állványokon elhelyezett dobokról egy időben 60 huzal fut le. A technológia alap kritériuma a lefutó huzalok egyenletes sebessége.

Huzal tisztítás és szárítás

A letekerést követően az acélhuzalt egy 5 m^3 hasznos térfogatú, 90°C -os fürdőben megtisztítják az előhúzó szappan maradványaitól. A fürdő átfolyó rendszerű, az elszennyezett vizet a szennyvízkezelő 60 m^3 hasznos térfogatú tartályaiban gyűjtik, majd tisztítás céljából a gyártási technológia mellé telepített üzemi szennyvíztisztítón kezelik.

Huzal ausztenizálás

A hidegalakítással történő keresztmetszet csökkentés lehetőségét hőkezeléssel biztosítják. Ennek első lépéseként a huzalt földgázégőkkel fűtött 20 m hosszú és 2 m széles kemencében 1000°C -ra hevítik, a huzal kristályszerkezetét ausztenitessé alakítják. Ez a művelet a legnagyobb gázfogyasztó az üzemben. A gázfogyasztás $240 \text{ m}^3/\text{h}$. Füstgáz elszívást $3100 \text{ Nm}^3/\text{h}$ ventilátor végzi.

2021-ben bekerült egy előmelegítő zóna a kazán elé, amivel csökkent a gázfelhasználás.

Huzalhűtés ólomkemencében

A második lépés egy 590°C -os ólomfürdőn történő áthúzásból áll, aminek hatására kialakul a kívánt homogén perlites szövetszerkezet. Az olvadt ólomfürdő által okozandó ólom-emisszió elkerülése érdekében az ólomfürdőt üveggyapot paplannal fedik le, a szálkivezető pedig cink-kloriddal kevert antracit borítású. Az elhasznált üveggyapot borító anyagot és az antracitot a technológia által meghatározott időközönként cserélik.

Hűtés és tisztítás (a technológia módosítását követően)

Ezt követően a huzalt vízfürdőben hűtik (hossza 3 m , térfogata $2,8 \text{ m}^3$), majd elektrolitikus $20\text{--}25\%$ NaOH ($240\text{--}320 \text{ g/l}$ koncentrációjú) fürdőn húzzák keresztül, melynek hőmérséklete $\approx 65^\circ\text{C}$ -os. Itt a felületen esetlegesen maradt ólom leoldása történik. A NaOH kád hossza $4,5 \text{ m}$, térfogata $3,9 \text{ m}^3$. Ezt követi egy újabb vizes öblítés (hossza $5,1 \text{ m}$, térfogata $4,2 \text{ m}^3$).

A huzal felületén kialakult oxidréteget elektrolitikus kénsavas fürdőben távolítják el. A kénsav $270\text{--}330 \text{ g/l}$ koncentrációjú, $\approx 45^\circ\text{C}$ hőfokú. A kénsavas fürdő hossza $6,75 \text{ m}$, térfogata $6,3 \text{ m}^3$. A kénsavas fürdő után következik a huzal öblítése vízzel, melynek része az ultrahangos kádban történő huzal tisztítás. Az öblítő kád hossza $5,6 \text{ m}$, térfogata $4,6 \text{ m}^3$.

A vizes mosást egy újabb kénsavas kád követi, amely alacsonyabb koncentrációjú kénsavval tisztítja a huzalt. A kénsav koncentrációja a második kénsavas öblítésnél 40-60 g/l, a kád térfogata 2 m³.

Huzalrezezés pirofoszfátos és piroszulfátos fürdőben

Az előző technológiai lépésekben hőkezelt és megfelelően tisztított huzal réz-pirofoszfát majd réz-szulfát fürdőben elektrolitikus úton előrezezésre kerül. Réz-pirofoszfátos elektrolizáló kád paraméterei: térfogat 18 m³, 21-27 g/l Cu, 137-203 g/l P₂O₇, 8-28 g/l NO₃ illetve 0,7-2 g/l ammónia, hőmérséklet: 48-55 C°. Réz-szulfátos elektrolizáló kád paraméterei: térfogat 12 m³ 190-240 g/l CuSO₄, 35-70 g/l H₂SO₄. A két kád között vizes öblítés van, hogy a réz-pirofoszfát (pH 8,9) réz-szulfátba (pH 0,6) történő átmosását megakadályozzuk.

Horganyozás és öblítés

Az alap rézréteg felvitelét követően cink-szulfát fürdőben elektrolitikus úton történik meg a huzal horganyozása, melyet vizes öblítés követ. Cink-szulfátos elektrolizáló kád térfogata 12 m³, 220-270 g/l ZnSO₄, 50-68,3 g/l Zn.

Sárgarezezés termo-diffúziós-kemencében

A 560 °C hőmérsékletű lebegtetett homokágyban történik a sárgarezezés, amikor is az előzőleg felvitt fémrétegek kémiai és metallurgiai átalakulása megtörténik, a felvitt fémrétegek részben az acélhuzal belsejébe diffundálnak. A sárgarezező kemence hossza 7,5 m, szélessége 1,8 m. A homok folyamatosan visszaforgatva lebeg a kemencetérben. A zárt kemence gázégőkkel megvalósított köpenyfűtéssel van ellátva. Az elszívás mértéke 8400 Nm³/h. Környezetvédelmi szempontok: A megfelelően zárt kemenceszerkezettel biztosított, hogy környezeti kibocsátást csak a gáz elégetése következtében keletkező füstgázok jelentenek.

Utó-hőkezelés

A sárgarezezést követő 3,9 m hosszú 1,6 méter széles kemence szakaszban a huzal 400 °C-on történő hőntartással fejeződik be a kémiai folyamat, amely a tökéletes rezezést biztosítja.

Hűtés vízfürdőben

A további huzalmegmunkálás előkészítéséhez a huzalt 2,0 m hosszú és 1,4 m széles, 1,6 m³ térfogatú vízfürdőben hirtelen lehűtik. A párolgási veszteség pótlása frissvíz bevezetéssel történik.

Foszforsavas tisztítás

A foszforsavas fürdőben (kádtérfogat: 4 m³) a sárgarezezéskor a felületen keletkező cink-oxidot oldják le, a felületen egyidejűleg cink-foszfát réteg keletkezik, ez a következő nedves húzást segíti elő. A fürdő paraméterei: térfogat 4 m³, koncentráció: 40-60 g/l H₃PO₄, max. 50 mg/l Cu, max. 2500 mg/l Zn, max. 500 mg/l Fe, hőmérséklet 45 °C. A foszforsavas tisztítást vizes öblítés követi (egy 700 liter hasznos térfogatú kádban, 60-90 °C-on), majd szárítás. A szárítás 150 °C hőmérsékletű forró levegővel történik.

Felcsévézés

A huzal felcsévézése a galvanizálás utolsó folyamata, ahol az egyszerre futó szálak külön-külön kerülnek a spulnikra.

A sárgarezezés folyamat összefoglalása:

	Tevékenység megnevezése	Tevékenység paraméterei	Hasznos térfogat
1.	lecsévézés		
2.	vízfürdő	90 °C	5 m ³
3.	huzal ausztenizálás	földgázégőkkel fűtött 20 m hosszú és 2 m széles kemence, 1000 °C	
4.	huzalhűtés ólomkemencében	590 °C-os ólomfürdőn történő áthúzás, üveggyapot paplan réteg	
5.	vízfürdő	fürdő-öblítő kád	4,3 m ³
6.	vizes hűtő kád	hűtővíz	2,8 m ³
7.	nátronlúgos tisztítás	NaOH ₂ tisztítókád - 240-320 g/l 4-6 g/l FE ₃ ⁺ hőfok: 65 +/- 5 °C	3,9 m ³
8.	vizes öblítés	fürdő-öblítő kád	4,2 m ³
9.	kénsavas tisztítás	H ₂ SO ₄ 1. tisztítókád – koncentráció: 270-330 g/l H ₂ SO ₄ , <60 g/l Fe, hőfok: 45 +/- 5 °C	6,3 m ³

10.	ultrahangos kádban huzaltisztítás, vizes öblítés	fürdő-öblítő kád	4,6 m ³
11.	kénsavas tisztítás	H ₂ SO ₄ 2. tisztítókád - koncentráció: 40-60 g/l H ₂ SO ₄	2 m ³
12.	huzalrezezés	Rézpirofoszfátos elektrolizáló kád koncentráció: 21-27 g/l Cu, 137-203 g/l P ₂ O ₇ , 8-28 g/l NO ₃ illetve 0,7-2 g/l ammónia, hőmérséklet 48-55 C°	18 m ³
13.	vizes öblítés		
14.	huzalrezezés	Rézsulfátos elektrolizáló kád koncentráció: 190-240 g/l CuSO ₄ , 35-70 g/l H ₂ SO ₄	12 m ³
15.	horganyzás	Cinkszulfátos elektrolizáló kád: 220-270 g/l ZnSO ₄ , 50-68,3g/l Zn	12 m ³
16.	meleg vizes öblítés	hőmérséklet 80 °C.	
17.	sárgarezezés	560 °C hőmérsékletű lebegtetett homokágyban történő sárgarezezés	
18.	utó-hőkezelés	400 °C-os utó-hőkezelés	
19.	hűtés vízfürdőben	gyors hideg vizes hűtés	1,6 m ³
20.	foszforsavas tisztítás	foszforsavas kád – koncentráció: 40-60 g/l H ₃ PO ₄ , max. 50 mg/l Cu, max. 2500 mg/l Zn, max. 500 mg/l Fe, hőmérséklet 45 C°	4 m ³
21.	vizes öblítés	vizes öblítés, 60-90 °C	700 l
22.	szárítás	szárítás 150 °C hőmérsékletű forró levegővel	
23.	felcsévézés		

4.3 Nedves húzás

A sárgarezezett 1-2 mm átmérőjű acélhuzalt több fokozatban, nedves húzással 0,15-0,35 mm átmérőjűvé vékonyítják. Három különböző típusú húzógéppel dolgoznak a húzócsarnokban. A gépek zárt rendszerű hűtőkenő folyadékkezelési rendszerrel dolgoznak. A 3 húzókör hűtőkenő folyadéka tisztító és keringető rendszerének központja az emulziókezelő csarnokban található. Itt az emulzió adagolása, bekeverése, tisztítása történik. A keringető medencék egyenként 84 m³-esek. A csarnok teljes mértékben mentesítő aknával ellátott. Az itt dolgozó kezelő főfeladata az olajadagolása az emulzióhoz, a keringető körök, valamint a hordóprés kezelése.

4.4 Sodrás (fonatolás)

A szövőcsarnokban a méretre húzott huzalok szövése történik, a szövőgépeket 4 fajta típusú szövőgéppel dolgoznak. Ebben a csarnokban található kettő spulni-egyenesítő prés is. Ezen megmunkáló gépek fizikai munkát végeznek, több méretre húzott huzal sodronnyá történő összeszövése történik itt.

5 VÍZKEZELÉS, SZENNYVÍZ-ELŐTISZTÍTÁS, SAVREGENERÁLÁS

5.1 Vízkezelés

A száraz húzóüzem É-i végébe, egy – 1,8 m mélységű – kármentőbe (pincébe), ami Sikafloor-szigetelő lemezzel és teljes felületén 2 mm vastagságú fokozottan vegyszerálló műgyanta bevonattal van ellátva, telepítették a komplex vízkezelő részleget.

Ez funkcióját tekintve három egységre különíthető el:

- vízlágyító,
- szennyvíz-előtisztító,
- savregeneráló (újrahasznosító berendezések).

A telephely egészét tekintve vízminőség-védelmi szempontból legnagyobb jelentőségű a szennyvíz-előtisztító és a savregeneráló. A szennyvíz-előtisztító a kialakított korszerű technikát alapul véve – a szennyvízben oldott formában lévő nehézfémeket fémhidroxid formájában leválasztják, majd az iszapot elválasztják a víztől, a maradék oldott nehézfém tartalmat pedig szelektív kationcserélő-oszlopon megkötik –, megfelelő üzemeltetés esetén, biztonsággal alkalmas az előtisztított szennyvíz határérték alatti szennyezőanyag tartalommal történő kibocsátására. A savregeneráló a foszforsav és a kénsav újrahasznosítása, regenerálása révén lehetővé teszi a takarékos, környezetkímélő anyagfelhasználást az elhasznált savak regenerálás utáni technológiába történő visszaforgatása révén.

5.2 Lágyvíz-ellátás

A berendezés két párhuzamosan kapcsolt ioncserélő oszlop-párból áll, az egyik oszlopba kationcserélő-gyanta, a másikba anioncserélő-gyanta van töltve. A berendezés kapacitása 6 m³/h termelt ioncserélt víz. Az ioncserélt víz vezető képessége 20 µS/cm alatti. Az egyik

oszloppár üzemelés alatt van (termel), a másikon regenerálást végeznek, majd azt követően tartalék üzemmódba kerül. A folyamatos üzemet – a termelt víz vezetőképessége alapján vezérelve – az oszlop-párok váltogatásával érik el. A kation-cserélő oszlop regenerálása sósavval, az anion-cserélő oszlopé nátrium-hidroxiddal történik. A savas illetve a lúgos regenerátumot a szennyvíz-előtisztító technológia savas illetve lúgos tárolótartályaiba vezetik. A rendszer folyamatos munkarendben napi 144 m³ mennyiségű kezelt vizet tud előállítani. A technológia 10 m³ puffer kapacitással is rendelkezik.

5.3 Szennyvíz-előtisztítás

Az alkalmazott szennyvíz-előtisztítási technológia a fémhidroxidok vízben való rossz oldhatóságán alapul. Mivel a galvanizálóból az elhasznált fürdőkkkel és öblítővizekkel érkező fémek (Cu, Zn és Fe) hidroxid formájában – pH megfelelő értékre történő beállításakor – üledítható csapadékként kiválnak a vízből, ami fázisszétválasztással a víztől jól elválasztható. A fázisszétválasztás üledítésből, és második fokozatként, az esetleg vízben maradó lebegőanyag eltávolítására multimédiás kavicsszűrésből áll. A kavicsszűrő visszamosásából származó víz a fázisszétválasztás elejére kerül visszavezetésre. A dekantálás után 3-5 % szárazanyag-tartalmú iszap mennyiségének csökkentését és jobb kezelhetőségének biztosítását kamrás szűrőprésszel történő víztelenítéssel érik el. A szűrőprések (2 db) után az iszap szárazanyag-tartalma 40 % körüli lesz. A kavicsszűrőről lekerülő tisztított víz maradék, oldott nehézfém-tartalmát szelektív kationcserélő-oszlopon kötik meg. Ennek regenerálása során keletkező regenerátumok a szennyvíz-előtisztítás folyamatának elejére kerül visszavezetésre. A szennyvíz-előtisztító technológiai folyamat ábrája a 13. számú mellékletben, a létesítmény alaprajza a 12. számú mellékletben látható. A szennyvíz-előtisztító 24 órás puffer-kapacitással rendelkezik, így a szennyvíz-előtisztító javítása, karbantartása esetén a termelés, a galvanizálás egy napig zavartalanul folyhat. Amennyiben a puffer-tartályok feltelnek, vagy a szennyvíz-előtisztító javításának időtartama meghaladja az egy napot, a gyártási technológia leállításra kerül.

5.4 Savregenerálás

A foszforsav újrahasznosítását a GOEMAPUR-P eljárás szerint végzik, ami az elhasznált foszforsav kation-cserélőn történő átvezetését jelenti, ezután a regenerált foszforsav újra

felhasználható. A kationcserélő-gyantán megkötött nehézfémeket, elsősorban cinket sósavval történő regenerálás után a szennyvíz-előtisztítóba vezetik, ahol az előzőekben ismertetett módon kezelik.

A kénsav regenerálása azáltal válik szükségessé, hogy hosszabb használat esetén a vastartalom a meghatározott koncentráció fölé növekszik. A kénsav GOEMAPUR-ME eljárással kerül regenerálásra: a szilárd anyag elválasztása ülepítő tartályban és többretegű szűrőn történik, majd térfogatmérés céljából a marató fürdőt köztes tartályon keresztül készlettartályba szivattyúzzák. Ezután az elhasznált marató fürdőt sűrített levegővel felfelé irányuló áramlásban, speciális ioncserélő oszlopon keresztül nyomják. A speciális ioncserélőből kifolyó vasszulfát tartalmú oldatot a szennyvízkezelőbe vezetik. Amikor a készlettartály töltőszintmérője üres jelzést ad, a berendezés regenerálásra kapcsol. A regenerálás vízzel történik, az elfolyó regenerátum tartalmazza a megtisztított sósavat, ami visszakerül a marató fürdőbe.

A savregeneráló a foszforsav és a kénsav újrahasznosítása, regenerálása révén lehetővé teszi a takarékos, környezetkímélő anyagfelhasználást az elhasznált savak regenerálás utáni technológiába történő visszaforgatása révén.

6 A FELHASZNÁLT VEGYI ANYAGOK, KÁRELHÁRÍTÁSI ANYAGOK

A telephelyen mind az alaptevékenységhez (az acélhuzal gyártáshoz), mind pedig a gépek, berendezések karbantartásához kapcsolódóan történik vegyi anyagok tárolása és felhasználása. A gyártási technológiák közül legnagyobb mennyiségben a galvanizálóhoz és a vízkezelőhöz illetve a nedves húzáshoz történik ezen anyagok felhasználása.

6.1 Galvanizáló (sárgarezező) és vízkezelő

A két technológiát a funkciójuk szerves illeszkedése miatt tárgyaljuk együtt, mivel a vízkezelő biztosítja a galvanizáló fürdők és öblítők ioncserélt víz szükségletét, regenerálja az elhasznált sósavat, foszforsavat és kénsavat, valamint fogadja és kezeli a galvanizálás során keletkező szennyvizeket.

A két technológiában felhasznált vegyi anyagok mennyisége és tárolási helyei:

- A nagy mennyiségben felhasznált savakat és lúgokat a vízkezelő üzem részeként tartályonként külön kármentőbe telepített duplafalu, szivárgásérzékelővel ellátott **4 db, egyenként 20 m³-es** tartályokban tárolják.

Műszaki védelem: duplafalu HDPE-műanyag tartály, szivárgásérzékelő, kármentő, 2 mm vastag, fokozottan vegyszerálló műgyanta bevonat, Sikafloor-szigetelőlemez.

- **Az előhúzó csarnok végében található vegyszertároló polcokon tárolják az alábbi vegyi anyagokat** eredeti gyári kiszerelésben, csomagolóanyagban.

Megnevezés
Borax (nátrium-tetraborát)
Húzópor Vicafil Sumac 3T & 5T, 25kg-os zsák
Santale 6T
Borax ZEL 700 AB
Borax ZEL 700 L
NaCl sótabletta
Borax (nátrium-tetraborát)
Kálium nitrát solid 99%
CuSO ₄ (Rézszulfát) solid 98%
ZnSO ₄ hepta (Cinkszulfát) min 98%
Ammónia 25%
K ₄ P ₂ O ₇ (Kálium pirofoszfát) min 95%
Cu ₂ P ₂ O ₇ (Réz-pirofoszfát) 99%
H ₄ P ₂ O ₇ Pirofoszforsav min 97% 50kg-os
ZnCl ₂ (cink-klorid por)
Bentonit szennyvízkezelőszer
Lime, in 31kg sack

A vegyi anyag tároló helyiségek padlóburkolata fokozottan vegyszerálló műgyanta bevonattal van ellátva, az aljzatbeton alatt dréncsövek kerültek elhelyezésre egy szivárgás ellenőrző aknába bevezetve, legalul pedig minősített HDPE szigetelőfóliát helyeztek el (a hatósági előírásoknak megfelelően).

6.2 Nedves húzó

A nedves húzóban mind a három rendszerben szuszpenziós hűtő-kenő folyadékot használnak. Egy tartály térfogata 100 m³, amiben 55-60 m³ vízzel hígított hűtő-kenőfolyadék van

(koncentrációjuk 9-10 % között változik), tehát a három körben összesen maximum 200 m³ hígított hűtő-kenőfolyadék van üzemszerűen. A három darab központi emulziós kör tartályai a húzó üzem melletti úgynevezett emulziós pincében lettek telepítve, mely egyben kármentőként is funkcionál. Az elcsurgások, kifolyások összegyűjtése céljából lejtéssel, folyókával, zsomppal és szivattyúval van ellátva, műgyanta alapú festékbevonata vízzáró és az egész pince (fenék és az oldalfalak) hegesztett Sikafloor-szigetelő lemezzel védett a talajvíz ellen (mindkét irányban!). Az emulziós központ mellett, a szabadban 4 db 35 m³ kettősfalú HDPE-műanyag tartály van (a két fal közti rész a kármentő), amiből kettő a hűtő-kenő folyadékok átmeneti tárolására, kettő pedig az elhasznált hűtő-kenőfolyadék, mint veszélyes hulladék összegyűjtésére szolgál.

A hűtő-kenő folyadékok alapanyagát eredeti gyári kiszerelésben, fémhordókban az emulziós központ földszinti részén tárolják, esetleges kifolyásukkor az emulziós pincébe, mint kármentőbe kerülnek.

6.3 Karbantartás

A karbantartáshoz, hűtővízkezeléshez és takarításhoz használt kisebb mennyiségű vegyi anyagokat a raktár 2. számú szekrényében, és a sodróüzem területén található olajtároló konténerben tárolják. A tárolás körülményei megfelelőek, a folyékony anyagok kármentő tálcá felett lettek elhelyezve, az olajtároló konténer speciális, kármentős kialakítású.

Jellemzőbb, nagyobb mennyiségben felhasznált vegyi anyagok:

- foszforsav (húzókö javításhoz)
- ipari tisztítószer (takarítógéphez)
- különböző (hidraulika, hajtómű, stb.) olajok
- kenőzsírok (karbantartáshoz)
- alkatrész, gép lemosó
- tisztító folyadék

A foszforsavat, amit a húzókö javítás tisztítási műveletéhez használnak fel, a húzókö javító műhely mellett (a nedves húzó üzem sarkában) egy kulccsal zárható, biztonsági vegyszertároló konténerben tárolják. Itt gyűjtik IBC-tartályban a tisztítási műveletkor keletkező használt

foszforsavas mosófolyadékot, melyet a szennyvíz-előtisztítóban kezelnek. A laboratóriumban, megfelelő körülmények között (mérge szekrényben) hidrogén-peroxidot, salétromsavat, ammónium-hidroxidot és sósavat tárolnak és használnak, évente összesen 20 l/év mennyiségben.

6.4 Kármentesítő anyagok

Jelenleg a telephelyen felitató homokot és speciális olaj illetve vegyszer felszívató anyagokat, a „Hidromulch”-ot és „Absorfiber” -t használják, a szükséges helyeken és megfelelő mennyiségben. Vegyszerek felítására bentonitot és homokot tartanak készenlétben.

7 FELSZÍN FELETTI, FELSZÍN ALATTI TÁROLÓK, VEZETÉKEK

A galvanizáló üzem földalatti vezetékezésének teljes kialakítása kármentő rendszerrel van ellátva, melynek összefolyó vezetéke a szennyvíz előkezelő gyűjtőtartályába kerül. A szennyvíz előtisztító, teljes termelés mellett, 24 órás puffer kapacitással rendelkezik.

A szennyvíz előkezelő üzemeltetésével külső céget szerződéses keretek között bíztak meg. A megbízott cég a Veolia Víz Zrt. Veolia saját belső munkautasításnak megfelelően végzi az átfertést I-ENV-0006, továbbá belső utasításban; vészhelyzeti terv I-ENV-0003 is kitér az áttöltés munkafolyamatra és annak vészhelyhelyzeti kezelésére.

A szennyvíz előkezelőben 4 db 20 m³-es tartályban történik átfertés. A tartályok kialakítása állóhengeres, merevtetős kivételű, kettős falú ellenőrzött PE tartály.

Tárolt anyagok:

NaOH 50%, H₂SO₄ 96%, HCl 30-33%

A tartályok épületen belüli elhelyezésűek, tartályonként külön kármentőbe történt az elhelyezésük.

Az anyagátfertés helye e tartályoknál történik. A tartályok elhelyezése közvetlenül a szennyvízelőkezelő keleti csarnokhatároló falához közel kerültek kialakításra. A töltő tankautó beállási lehetősége biztosított. A csarnokfalon keresztül töltő nyílások lettek

kialakítva, melyen keresztül a töltőcsövet rácsatlakoztatják a tartályra. A tartály kármentővel van ellátva az autón lévő csomagtartó alatt az áttöltéskor szintén, kármentőt használnak. A tartályok automatikus szintjelzővel vannak ellátva. A feltöltések gyakorisága függ a termelési igényektől és a beszállító rendelkezésre állásától.

8 SZENNYVÍZ ELVEZETÉS, SZENNYVÍZ ELŐTISZTÍTÁS

Az üzemben kétféle szennyvíz keletkezik:

- kommunális szennyvíz
- technológiai szennyvíz

A keletkező kommunális és előtisztított ipari szennyvizeket gravitációs szennyvízcsatorna-hálózat gyűjti össze és juttatja a telephely déli felén lévő szennyvízátemelőbe. A rézgalvanizálóban keletkező szennyvizet fizikai-kémiai módszerrel megtisztítják, majd ennek az elvezetésére az átemelőig egy NA 200 mm méretű szennyvízcsatorna szakaszt építettek. A szennyvíz előtisztítás technológiáját részletesen a 7.3 pontban ismertettük. A szennyvízcsatorna-hálózat nyomvonal rajza a 10. mellékletben látható.

Az átemelő aknából szintkapcsolós Flygt-gyártmányú szivattyú emeli a szennyvizeket a közüzemi szennyvízcsatornába, a Füzesi úti szennyvíz vezetékbe. A szennyvízátemelő aknába két darab szivattyú van beépítve, melyből az egyik tartalék. A nyomó oldali kilépő csőcsomagtartó D90-es átmérőjű, az elvezető csővezeték D110 KPE, a közcsatornáig. Az átemelő után egy szerelvényaknába Siemens gyártmányú szennyvíz mennyiségmérő van beépítve.

Szennyvíz előtisztítás engedélyei

- Az ipari szennyvíz előtisztítását biztosító vízi létesítmények 67-2/2/2010. számú vízjogi üzemeltetési engedélye. Az üzemeltetési engedély a NYUDUVH-1212-1/7/2014. és 442-6/7/2014/VH. számú határozatokkal módosításra, a 36800/1007/2015.ált. számú határozatokkal kijavításra, majd a 36800/1007-8/2015.ált., 36800/2287-8/2017.ált., a 36800/3361-8/2018.ált., 36800/4847-6/2019.ált. és 36800/1120-6/2020.ált. számú

határozatokkal módosításra került. A vízjogi üzemeltetési engedély érvényessége: 2025. február 28., Vízikönyvi száma: Rába/1012.

- A 36800/568-5/2020.ált. számú, a közcsatornába bocsátott szennyvíz ellenőrzése céljából elkészített önellenőrzési tervet jóváhagyó határozat. Érvényessége: 2025. február 28.

Tisztítandó szennyvíz alapadatai: Átlagos mennyiség: 167 m³/nap, termeléstől függően 140-175 m³/nap között van. Karbantartási napokon 0-35 m³/nap szennyvízkeletkezéssel kell számolni. A szennyvíz előkezelő maximális kapacitása: 192 m³/d

A szennyvíz előkezelőben érkező nyers szennyvíz tisztítandó paraméterei:

Nyers szennyvíz adatok	
paraméter	
Cu mg/l	300
Zn mg/l	200
Pb mg/l	20
Fe mg/l	3 000
só, mg/l	25 000
pH	≈ 2,5

A galvanizálóban keletkező teljes szennyvízmennyiség olyan mértékű tisztítást kap, amelynek eredményeként az előtisztított víz a módosított 672/2/2010. számú vízjogi üzemeltetési engedély határozatban előírt, a közcsatornára bocsátható határértékek alatti szennyezést fog tartalmazni.

Kibocsátási határértékek (gyári végkontrollnál) a következők:

pH	6,5 - 10,0
Dikromátos oxigénfogyasztás (KOI _k)	1000 mg/l
Összes szerves nitrogén (ammónium, nitrát, nitrit)	120 mg/l
Összes vas	20 mg/l
Összes alifás szénhidrogén (TPH)	10 mg/l

Összes foszfor	20 mg/l
ToxicitásHal	6 TH
Szulfát	8000 mg/l
10' ülepedő anyag	150 mg/l
Összes só	15000 mg/l

A galvanizálás technológiából származó szennyvíz minőségére vonatkozó követelmények más szennyvizekkel való elkeveredés előtt, az üzemi végkontrollnál:

Összes ólom	0,5 mg/l
Összes réz	0,5 mg/l
Összes cink	2 mg/l

Az önellenőrzés mintavételi eredményei 2022

negyedév	mintavétel időpontja	üzemi végkontroll			
		Pb	Cu	Zn	Fe
I.	2022.03.01	0,004	0,055	0,41	0,244
II.	2022.06.14	0,032	0,099	0,466	0,453
III.	2022.09.01	0,006	0,064	0,176	0,294
IV.	2022.11.15	0,003	0,036	0,521	0,1
	Hat. ért.	0,5	0,5	2	

negyedév	mintavétel időpontja	gyári végkontroll										Zn	Pb	Cu
		pH	KO _k	össz. szervetlen N	össz. Fe	TPH	össz. P	tox. HAL	szulfát	10' ülepedő* (ml/l)	össz. só			
I.	2022.03.01	7,70	<30	3,80	0,1	4,53	0,5	0	2720	<5	7130	0,405	0,003	0,014
II.	2022.06.14	7,90	<30	7,20	0,228	0,811	2,5	0	4480	<5	7490	0,408	0,023	0,025
III.	2022.09.01	8,07	<30	2,70	0,273	0,068	0,86	0	1850	<5	6680	0,168	0,005	0,049
IV.	2022.11.15	7,52	54	7,8	0,091	0,681	0,66	0	2810	<5	7910	0,323	0,003	0,021
	Hat. ért.	6,5-10,0	1000	120	20	10	20	6	8000	150	10000			

8.1 Iszapkezelés

A keletkező 3-5 % szárazanyag-tartalmú iszap mennyiségének csökkentését és jobb kezelhetőségének biztosítását kamrás szűrőpréssén történő víztelenítéssel érik el. A szűrőprések (2 db) után az iszap szárazanyag-tartalma 40 % körüli lesz.

9 LEVEGŐ, LEVEGŐTISZTASÁG-VÉDELEM

A tervezett technológiai változás az alábbi táblázatban feltüntetett P18, P19 jelű pontforrásokat érinti. A technológiai változást követően nátrium hidroxid/sósav légszennyező anyag kibocsátás helyett kénsav/nátrium hidroxid légszennyező anyag kibocsátás lesz a két pontforráson.

2. technológia – Acélhuzal gyártása-rézbevonat készítése

Pontforrás megnevezése	Kapcsolódó berendezés	Kibocsátási magasság (m)	Kibocsátó felület (m ²)
P18 Mosókádak elszívott levegő kivezető kürtője	Levegő elszívás vizes mosóberendezéshez 1. L25 20660 m ³ /h	11	0,5
P19 Mosó 2. kivezető kürtője	Levegő elszívás vizes mosóberendezéshez 2. L26 12000 m ³ /h	11	0,63

A pontforrások levegőtisztaságvédelmi mérése a technológia módosításának kivitelezését követően, 2023. július végén, augusztus elején tervezett. A mérésről készült jegyzőkönyvet az elkészülést követően haladéktalanul megküldjük Tisztelt Hatóságnak.

10 A KELETKEZŐ HULLADÉKOK

A keletkező hulladékok fajtáját és mennyiségét érdemben nem befolyásolja a technológia változás.

11 ÜZEMELTETÉSI SZABÁLYZAT

A Kft. telephelyén lévő gyűjtőhelyek **VA-06/AKF05/2889-2/2017.** és **VA-06/AKF05/24-5/2020.** számú határozatokban jóváhagyott üzemeltetési szabályzattal rendelkeznek. Tekintettel arra, hogy a szabályzat jóváhagyása óta a hulladékok gyűjtésében változásra került sor, a dokumentációhoz mellékeljük a gyűjtőhelyek módosított üzemeltetési szabályzatát.

Szombathely, 2023. július 5.

Mellékletek jegyzéke

1. Meghatalmazás képviselőre
2. Igazgatási szolgáltatási díj befizetésének igazolása
3. Szakértő tevékenységek végzésére jogosító okirat másolata
4. Javított üzemeltetési szabályzat

Azonnali belföldi átutalás

Státusz

Rögzítette	Csilla Bor 03 Jul 2023, 11:25:50	No	11697910
Első aláírás	Andras Kalman Csepregi 03 Jul 2023, 13:30:54	Státusz	Feldolgozva
Második aláírás	Aliz Fulop 03 Jul 2023, 14:58:38		
Elküldte	Aliz Fulop 03 Jul 2023, 14:59:48		

Értéknap

☐ VIBER

Értéknap03 Jul 2023

Megbízó

Számlaszám	HU661370001604434018000000000 1370001604434018	HUF
Név	KISWIRE SZENTGOTTHARD KFT.	
	HARIS UT 3	
Város	SZENTGOTTHARD	
Országkód	HU	

Eredeti megbízó

Név
Azonosító

Összeg

Összeg	150,000.00	
Devizanem		HUF

Végső kedvezményezett

Név
Azonosító

Másodlagos azonosítók

☐ Másodlagos azonosító
használat

Partner

Partner neve	Vas Vármegyei Kormányhivatal
Utca	
Város	
Partner országkódja	HUNGARY

Partner Bankja

BIC	HUSTHUB
Bank kód(a számlaszám első 8 karaktere)	10047004
Partner számlaszám	00335711-00000000
Név	Magyar Iflamkincst r. Szombathely

Jogcím

Kategória jogcím

Jogcím kód

Saját kód

Közzelvény

Kíswire Szentgotthárd Kft

Egységes környezethasználati

engedély módosítása

Referencia

NOTPROVIDED



KISWIRE SZENTGOTTHÁRD KFT.

9970 SZENTGOTTHÁRD, HARIS ÚT 3. SZÁM ALATTI TELEPHELYÉN
LÉVŐ ÜZEMI GYŰJTŐHELYEK ÜZEMELTETÉSI SZABÁLYZATA

2023. július 5.

TERVSZÁM: PÖR-37/2/2023.

Tartalom

1	Általános adatok	2
2	Az üzemi gyűjtőhelyek kialakításának szabályai	2
3	A telephelyen található gyűjtőhelyek	2
3.1	Az üzemi hulladékgyűjtést megelőző munkahelyi hulladékgyűjtés	2
3.2	Veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely	3
3.3	Nem veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely	4
4	Adminisztráció (a hulladék üzemi gyűjtőhelyen történő elhelyezésének és az onnan történő elszállításának rendje).....	5
4.1	Veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely	5
4.2	Nem veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely	7
5	A hulladék üzemi gyűjtőhelyeken történő gyűjtéséért és felügyeletéért felelős személy ..	8
6	Az egy időben maximálisan gyűjthető hulladék mennyisége.....	8
7	A hulladék mennyiségének nyilvántartása	8
8	A hulladék gyűjtőhely ellenőrzési rendje	8
9	Üzemnapló vezetés	9
10	Tűz- és munkavédelmi szabályok	9
11	Az üzemeltetési szabályzatban foglaltak végrehajtására felelős személy kijelölése	10
12	Az illetéktelen személyek tartózkodása a gyűjtőhelyeken.....	10

1 Általános adatok

Cég neve: Kiswire Szentgotthárd Kft.

Székhelye: 9970 Szentgotthárd, Haris út 3., 1673 hrsz.

Tel.: (94) 552 711; fax.: (94) 552 726

KÜJ szám: 100231223

Telephely címe: 9970 Szentgotthárd, Haris út 3., 1673 hrsz.

Telephely megnevezése: vas- és acéltermék gyártó üzem

KTJ szám: 100338682

KTJ_{IPPC} szám: 101624533

2 Az üzemi gyűjtőhelyek kialakításának szabályai

Az üzemi gyűjtőhelyek kialakításának szabályait az egyes hulladékgazdálkodási létesítmények kialakításának és üzemeltetésének szabályairól szóló 246/2014. (IX.29.) Korm. rendelet (továbbiakban Korm. rendelet) tartalmazza. Üzemi gyűjtőhelyet nyílt téren és fedett helyen is ki lehet alakítani.

A Korm. rendelet 2. sz. melléklet 2.3. pontja alapján az üzemi gyűjtőhely üzemeltetése során legalább a következő műszaki felszereltséget kell biztosítani:

- kármentesítési anyagok
- tűzoltó készülékek
- kéziszerszámok
- egyéni védőfelszerelések
- telefon

3 A telephelyen található gyűjtőhelyek

3.1 Az üzemi hulladékgyűjtést megelőző munkahelyi hulladékgyűjtés

A gyár területén, több helyszínen munkahelyi gyűjtőhelyek kerültek kialakításra, melyek meghatározott színű gyűjtőedényekből illetve konténerekből állnak. A munkahelyi gyűjtőhelyeket falon elhelyezett „MUNKAHELYI GYŰJTŐHELY” felirattal kell ellátni. A munkahelyi gyűjtőhelyeken különböző típusú fémhulladékok, papír és karton csomagolási hulladékok, különböző típusú veszélyes hulladékok és kommunális hulladék gyűjtése valósul

meg. A munkahelyi gyűjtőhelyeket padlófelfestéssel kell jelölni, a gyűjtő edényzeteken fel kell tüntetni a benne gyűjtött hulladékok azonosító kódjait, megnevezését. A munkahelyi gyűjtőhelyekről rendszeresen, de legalább félévente a hulladékot az üzemi veszélyes hulladékgyűjtő helyre illetve a nem veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhelyre kell szállítani, vagy közvetlenül a munkahelyi gyűjtőhelyről átadható engedéllyel rendelkező hulladékkezelőnek.

A hulladékok speciális gyűjtési formája a szennyvíztisztítási tevékenység során keletkező veszélyes anyagokat tartalmazó iszap (11 01 09*) gyűjtése, mely elsődlegesen a szennyvíziszap prés alatt lévő lebetonozott területen, 15 m³-es fém hulladékgyűjtő konténerben kerül gyűjtésre. A konténer innen az üzemi veszélyes hulladékgyűjtő helyre kerül át, vagy közvetlenül az elszállítás előtt megtelő konténer a prés melletti tető alatt lévő munkahelyi gyűjtőhelyen, lebetonozott területen ponyvával letakarva kerül elhelyezésre. A konténer innen illetve üzemi gyűjtőhelyről kerül átadásra a hulladék kezelőnek.

A hulladékká vált szintetikus hűtő és kenőanyag (12 01 09*) gyűjtése az emulziós pince mellett lévő 30 m³-es dupla falú tartályokban történik, és közvetlenül innen kerül elszállításra.

Nem veszélyes hulladék munkahelyi gyűjtők ürítését, és az üzemi hulladék gyűjtőn történő hulladék elhelyezést a házmesteri munkakört betöltő munkavállaló véggez.

3.2 Veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely

A veszélyes hulladékokat a telephelyen külön e célra kialakított veszélyes hulladék gyűjtőben kell gyűjteni, melynek üzemeltetéséért - szerződés keretében – a Veolia Water Solutions & Technologies Magyarország Zrt. (1117 Budapest, Budafoki út 187-189. továbbiakban: kezelő) felelős.

A veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely a mellékelt térképen jelölt helyen került kialakításra. Az üzemi gyűjtőhelyhez vezető útvonal és gyűjtőtér burkolata egységes, egybefüggő, vízzáró és szilárd burkolattal van ellátva. A burkolat vastagsága lehetővé teszi a tehergépjárművel történő megközelítést. A gyűjtőhöz vezető utat minden körülmények között szabadon kell hagyni.

A gyűjtőhely összesen kb. 110 m²-es, három helyiségből áll. Itt kerülnek elhelyezésre az üzemekben, illetve a raktárakban keletkező veszélyes hulladékok, fajtánként elkülönítve.

A veszélyes hulladékgyűjtő minden helyisége külön zárható, mellyel az illetéktelenek bejutása megakadályozható.

A gyűjtők külső oldalán jól látható felirattal kell jelezni a helyiség rendeltetését: **VESZÉLYES HULLADÉK ÜZEMI GYŰJTŐHELY!** Ugyanakkor jól láthatóan el kell helyezni a **DOHÁNYZÁS ÉS NYÍLT LÁNG HASZNÁLATA TILOS!** Valamint az **IDEGENEKNEK BELÉPNI TILOS!** feliratú táblát.

A gyűjtőhelyen a hulladékok gyűjtése fém, illetve műanyagghordókban, műanyag zsákokban, vágott IBCK-ben, speciális ballonokban, illetve az anyag saját göngyölegében, a szennyvíziszap esetén 15 m³-es fém hulladékgyűjtő konténerben történhet.

A gyűjtőhelyen, vagy az ott elhelyezett gyűjtőedényeken fel kell tüntetni a bennük gyűjtött hulladékok azonosító kódjait.

A veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely kialakításának módja megfelel az egyes hulladékgazdálkodási létesítmények kialakításának és üzemeltetésének szabályairól szóló **246/2014. (IX.29.) Kormányrendelet** előírásainak.

3.3 Nem veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely

Szabad téren kerültek kialakításra a nem veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhelyek, melyek betonozott felületen elhelyezett konténerekből állnak. Az épület nyugati oldalán lévő üzemi gyűjtőhelyre 4 db 30 m³-es konténer és 3 db 1100 l-es hulladékgyűjtő edényzet került elhelyezésre. A konténerekben fém papír és műanyag, a 3 db 1100 l-es hulladékgyűjtőben kommunális hulladékok gyűjtésére kerül sor. Fém hulladék gyűjtése az üzem körül további öt helyen lévő üzemi gyűjtőhelyen, 1-1 db 30 m³ –es konténerekben is megvalósul. Itt a különböző részlegek (letekerő, fonatoló, előhúzó/galvanizáló, finomhúzó) fém selejt és reve hulladékainak gyűjtésére kerül sor. Az épület nyugati oldalán 1 db 30 m³-es konténerben fa csomagolási hulladék kerül gyűjtésre.

Az üzemi gyűjtőhelyekhez vezető útvonal és gyűjtőtér burkolata egységes, egybefüggő szilárd burkolattal van ellátva.

Az üzemi gyűjtőhelyeket „NEM VESZÉLYES HULLADÉK ÜZEMI GYŰJTŐHELY” feliratú táblával kell jelezni. A gyűjtőhelyeken elhelyezett konténereken fel kell tüntetni a bennük gyűjtött hulladékok azonosító kódjait.

A nem veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhelyek a mellékelt térképen jelölt helyen került kialakításra.

A nem veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhelyek kialakításának módja megfelel az egyes hulladékgazdálkodási létesítmények kialakításának és üzemeltetésének szabályairól szóló **246/2014. (IX.29.) Kormányrendelet** előírásainak.

4 Adminisztráció (a hulladék üzemi gyűjtőhelyen történő elhelyezésének és az onnan történő elszállításának rendje)

4.1 Veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely

Az üzemi gyűjtőhelyre elhelyezett hulladékokról naprakész módon üzemnaplót kell vezetni! (lásd 9. pont)

A gyűjtőhely kezelője felelősséggel tartozik a gyűjtőbe beszállított anyagokkal kapcsolatosan felmerülő minden tevékenységért.

A gyűjtőhely kezelője átveszi a keletkezett veszélyes hulladékokat, elhelyezi a megfelelő veszélyes hulladékgyűjtőben, és bevezeti a gyűjtőhelyi veszélyes hulladék üzemnaplóba.

Az üzemi gyűjtőben a veszélyes hulladékokat a hulladék fizikai, kémiai jellegének megfelelően, a környezet veszélyeztetését, szennyezését, károsítását, valamint az emberi egészség veszélyeztetését, károsítását kizáró módon, kell gyűjteni.

Minden veszélyes hulladékot ADR szerint minősített csomagolóeszközbe kell helyezni. Tilos a veszélyes hulladékokat vegyesen, ömlesztve tárolni. A gyűjtőben kell elhelyezni a veszélyessé váló anyagok göngyölegeit is.

A hulladékokat fajtánként külön-külön feliratozott gyűjtőedényzetben kell gyűjteni. A gyűjtőedényzeteken a hulladék azonosító kódját, UN számát, veszélyességi és kezelési bárcáját; valamint szállítás előtt az "SZ" lap számát is fel kell tüntetni.

A gyűjtőkből a hulladékokat szükség szerint, de legalább évenként el kell szállítani, arra engedéllyel rendelkező szállítóval. A hulladékokat engedéllyel rendelkező kezelőknek kell átadni „SZ” lappal együtt. A szállítások megszervezése, a hulladékok szállításra való előkészítése a Veolia Water Solutions & Technologies Magyarország Zrt. feladata.

Az egyedi sorszámmal ellátott „SZ” lapot három példányban kell kitölteni, mely a Kiswire Szentgotthárd Kft. Vegyészmérnök munkakörrel rendelkező személy feladata. Az „SZ” lapok nyilvántartásba bevezetése az arra rendszeresített formalapon történik, melyen szerepel az „SZ” lap száma, az elszállított hulladék fajtája, mennyisége, a szállítás dátuma; illetve a kísérőjegy harmadik példánya visszaérkezésének időpontja. A nyilvántartásba bevezetés a Vegyészmérnök munkakörrel rendelkező személy feladata. Amennyiben a hulladékkezelő 30 napon belül nem küldi vissza az „SZ” lap harmadik példányát, akkor fel kell szólítani annak megküldésére. Ha a kezelő felszólítást követő 8 napon belül nem küldi meg szállítási lap harmadik példányát az illetékes környezetvédelmi hatóságot értesíteni kell. Ez a környezetvédelmi vezető feladata.

A gyűjtőbe a következő személyek tartózkodhatnak:

- a veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely kezelője,
- a veszélyes hulladékok telephelyen belüli szállításával megbízott személyek; illetve
- a Veolia Water Solutions & Technologies Magyarország Zrt. és a Kiswire Szentgotthárd Kft. cégek közötti kapcsolattartó.

A veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely üzemeltetésére vonatkozó további előírások:

- A kezelő illetve a veszélyes hulladékkal érintkező dolgozók részére védőfelszerelést (ruha, kesztyű, stb.) kell biztosítani a munkavédelmi szabályzatnak megfelelően. Ellenőrzés esetén a környezetvédelmi hatóság képviselői részére is az indokoltan szükséges védőfelszerelést biztosítani kell. A hulladékok mozgatása, rakodása a veszélyességének megfelelő védőfelszerelés használata mellett történhet.
- Az esetleges elfolyások esetére a gyűjtőhelyen belül, vagy közvetlen mellette, jól elérhető helyen felitató anyagot és takarító eszközöket kell elhelyezni. A veszélyes anyaggal szennyezett felitató anyag veszélyes hulladékként kezelendő.
- A gyűjtők közelében (kb. 10 m) 1 db tűzoltó készüléket kell elhelyezni. Részletes előírást a Tűzvédelmi Szabályzat tartalmaz. A tűzoltó készüléket a vonatkozó jogszabály és a Tűzvédelmi Szabályzat szerint meghatározott időközökben

ellenőriztetni kell. A gyűjtők külső falán jól láthatóan jelezni kell a veszélyes anyag nemzetközi veszély jelét. Ezen feladatokért a munka- és tűzvédelmi megbízott – a Veolia Water Solutions & Technologies Magyarország Zrt. helyi vezetőjével együttműködve - a felelős.

- A tárolást úgy kell megoldani, hogy a gyűjtőket esetleges havária esemény bekövetkezése esetén rövid idő alatt ki lehessen üríteni. Tűz esetén a tűzoltóság felé jelezni kell a veszélyeztetett vagy égő hulladékok fajtáját, mennyiségét, veszélyességi azonosítószámát, veszélyességi osztályát is. Ugyancsak jelezni kell, hogy esetleg milyen más üzembrészt, raktárt, egyéb helyet veszélyeztet a keletkezett tűz.
- Havária esetén a környezetvédelmi hatóságot értesíteni kell. Ezért a környezetvédelmi vezető – a Veolia Water Solutions & Technologies Magyarország Zrt. helyi vezetőjével együttműködve - a felelős.

4.2 Nem veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely

A gyűjtőhelyre érkező hulladékot abban a konténerben lehet elhelyezni, amelyen a hulladék azonosító kódja szerepel. Az üzemi gyűjtőhelyre elhelyezett hulladékokról naprakész módon üzemnaplót kell vezetni! (lásd 9. pont)

A gyűjtőhelyen elhelyezett hulladék a konténer megteléséig, de maximum 1 évig gyűjthető. A hulladékokat érvényes engedéllyel rendelkező hulladékgazdálkodó szervezetnek kell átadni.

A nem veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely üzemeltetésére vonatkozó további előírások:

- A hulladékkal érintkező dolgozók részére védőfelszerelést (ruha, kesztyű, stb.) kell biztosítani a munkavédelmi szabályzatnak megfelelően. Ellenőrzés esetén a környezetvédelmi hatóság képviselői részére is az indokoltan szükséges védőfelszerelést biztosítani kell. A hulladékok mozgatása, rakodása a veszélyességének megfelelő védőfelszerelés használata mellett történhet.
- A gyűjtőhely közelében 1 db tűzoltó készüléket, valamint takarító eszközöket kell elhelyezni.
- Tűz esetén a tűzoltóság felé jelezni kell a veszélyeztetett vagy égő hulladékok fajtáját, mennyiségét. Ugyancsak jelezni kell, hogy esetleg milyen más üzembrészt, raktárt, egyéb helyet veszélyeztet a keletkezett tűz.
- Havária esetén a környezetvédelmi hatóságot értesíteni kell, mely a környezetvédelmi vezető feladata.

5 A hulladék üzemi gyűjtőhelyeken történő gyűjtéséért és felügyeletéért felelős személy

A nem veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhelyen történő gyűjtéséért és felügyeletéért a Kft.

Export vezetője, a veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely esetén a kezelő felelős.

6 Az egy időben maximálisan gyűjthető hulladék mennyisége

A nem veszélyes hulladék üzemi hulladék gyűjtőhelyek egyidejű gyűjtési kapacitása **160** tonna a veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely egyidejű gyűjtési kapacitása kb. **80** tonna.

7 A hulladék mennyiségének nyilvántartása

A keletkezett hulladékokról naprakész nyilvántartást kell vezetni hulladékkal kapcsolatos nyilvántartási és adatszolgáltatási kötelezettségekről szóló 309/2014. (XII.11.) Korm. rendeletben 1. számú mellékletében előírt adattartalommal.

8 A hulladék gyűjtőhely ellenőrzési rendje

Az üzemi gyűjtőhelyek ellenőrzését heti rendszerességgel, szemrevételezéssel kell végrehajtani. Felelős: veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhelynél a kezelő, a nem veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhelynél az Export vezető.

Ellenőrzési feladatok:

- Az út- és térburkolatok állapotának ellenőrzése.
- Hulladéktároló konténerek, gyűjtőedények műszaki állapotának ellenőrzése.
- A jelölő táblák, feliratok épségének ellenőrzése.
- Az elérhető legjobb tárolási technológiák alkalmazásának ellenőrzése.
- Környezetkárosodás előfordulásának megelőzése.

Intézkedések:

- Az ellenőrzések során feltárt műszaki jellegű problémák lehető legrövidebb idő alatti megszüntetése.
- Vezetői utasítások kiadása a további hasonló jellegű problémák megelőzésére.

9 Üzemnapló vezetés

A hulladék nyilvántartás mellett az üzemi gyűjtőhelyekre kerülő hulladékokról naprakész módon üzemnaplót kell vezetni. Az üzemi gyűjtőhelyekre vonatkozó üzemnapló kitöltéséért a veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely esetén a kezelő, a nem veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely esetén a Kft. Export vezetője felelős. Az üzemnaplót Korm. rendelet 17. § (2) bekezdésében foglaltaknak megfelelő tartalommal kell vezetni. Ennek jogszabályi megfelelőségét a Kft Környezetvédelmi vezetője ellenőrzi, szükség esetén módosítja, kiegészíti a jogszabályi követelményeknek megfelelően.

Az üzemnapló minimális tartalma:

- az üzemi gyűjtőhelyen gyűjtött hulladék mennyisége, összetétele (hulladéktípus, - fajta, és -jelleg szerint)
- a hulladék üzemi gyűjtőhelyen történő elhelyezésének és onnan történő elszállításának időpontja
- annak adatai, akinek részére az üzemi gyűjtőhely üzemeltetője a hulladékot átadja (ha a hulladékot nem az üzemi gyűjtőhely üzemeltetője kezeli)
- az üzemvitellel kapcsolatos rendkívüli események (így különösen az üzemzavar, a szokásostól eltérő, rendkívüli üzemállapotok oka, ideje és időtartama, az azok megszüntetésére tett intézkedések, továbbá betörés, lopás, baleset)
- a hatósági ellenőrzések megállapításai és az ezek hatására tett intézkedések

10 Tűz- és munkavédelmi szabályok

A Kft. rendelkezik munkavédelmi szabályzattal, valamint tűzvédelmi szabályzattal.

A „Tűzvédelmi Szabályzat” és a „Tűzriadó Terv” tartalmazza, az egyes munkavállalóknak a tűzjelzéssel, tűzoltással, műszaki mentéssel kapcsolatos feladatait meghatározó utasításokat, a tűzoltáshoz szükséges anyagok és eszközök mennyiségét, tárolási helyét. Az „Üzemi Munkavédelmi Szabályzat” tartalmazza az egészséget nem veszélyeztető és biztonságos munkavégzés feltételeit és az ezzel kapcsolatos feladatok, felelőségek és hatáskörök szabályozását.

Szabályzatok:

- Felkészülés és reagálás a vészhelyzetre (P-ENV-0004)
- Utasítás a veszélyes anyagok kezeléséről (I-ENV-0001)
- Hulladékok gyűjtésének folyamata (I-ENV-0007)
- Vészhelyzeti Terv (I-ENV-0003)
- Tűzvédelmi Szabályzat (P-H&S- 0001)
- Tűzriadó Terv (P-H&S- 0002)
- Teendők baleset, anyagi kárral járó esemény során (I-H&S-0014)
- Üzemi Munkavédelmi Szabályzat (I-H&S-0015)
- Súlyos Káresemény Elhárítási Terv
- Technológiai Utasítások

11 Az üzemeltetési szabályzatban foglaltak végrehajtására felelős személy kijelölése

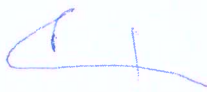
Ezen üzemeltetési szabályzatban foglaltak végrehajtásáért a gyárigazgató felelős.

12 Az illetéktelen személyek tartózkodása a gyűjtőhelyeken

A gyűjtőhelyek területén illetéktelen személyeknek tartózkodni tilos! A veszélyes és nem veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhelyet csak az arra kijelölt személyek használhatják, oda illetékteleneknek belépni tilos!

Szentgotthárd, 2023. július 5.

Készítette:



PANNON ÖKO-RÁCIÓ Környezetvédelmi Kft.
Pados Róbert – ügyvezető, környezetvédelmi szakértő

Jóváhagyta:



Csepregi András
ügyvezető

Kiswire Szentgotthárd Kft.
9970 Szentgotthárd Haris út 3.
Adószám: 11788979-2-18
Telefon: +36-94/552-717
Fax: +36-94/552-727

