



**KÖRÖS-ÖKOTREND Kft.**

Környezetvédelmi Mérnökiroda

5700 Gyula, Szőlőskert u. 56.

Tel./Fax.: 66 / 461-830

web: [www.okotrend.net](http://www.okotrend.net)

---

# **EGYSÉGES KÖRNYEZETHASZNÁLATI ENGEDÉLY KÉRELEM KÖZÉRTHETŐ ÖSSZEFOGLALÁSA**

**BARANYA GALVÁN KFT.**

**GALVANIZÁLÓ ÜZEM**

**KÖRÖSLADÁNY, DÓZSA GYÖRGY U. 64.**

**Gyula, 2025. március**

## Egységes környezethasználati engedély kérelem ÖSSZEFOGLALÓ

A Baranya Galván Kft., körösladányi telephelyén galvanizáló üzemet üzemeltet. A telephelyen a meglevő üzemcsarnokokban galvanizáló sor és KTL festősor üzemel.

A Galvanizáló üzemre – melyet 2020. év elején még Baranya László egyéni vállalkozó üzemeltetett – egységes környezethasználati engedélyt adott a BMKH Környezetvédelmi és Természetvédelmi Főosztálya BE/38/00382-1/2020. ikt. számon.

2020. júniusában a galvanizáló üzem üzemeltetését Baranya László egyéni vállalkozó jogutódjaként a Baranya Galván Kft. folytatta a mód. BE/38/00877-9/2020. ügyiratszámú egységes környezethasználati engedély alapján.

A telephelyen folytatott tevékenység besorolása a 314/2005.(XII.25.) Korm. rendelet (továbbiakban Rend.) 2. sz. melléklet 2.6. pontja alapján:

*„Fémek és műanyagok felületi kezelése elektrolitikus vagy kémiai folyamatokkal, ahol az összes kezelőkád térfogata meghaladja a 30 m<sup>3</sup>-t.”*

pontja alapján egységes környezethasználati engedélyhez kötött tevékenységek körébe tartozik.

Baranya Galván Kft. megbízása alapján, elkészítettük az egységes környezethasználati engedély kérelmi dokumentációt, a 314/2005.(XII.25.) Korm. Rendelet 6. sz. melléklete szerinti tartalommal.

### Az engedélykérő azonosító adatai

Kérelmező neve: **Baranya Galván Korlátolt Felelősségű Társaság**  
Rövid név: Baranya Galván Kft.  
Székhely: 5600 Békéscsaba, Buzogány utca 6.  
Postacím, iroda: 5516 Körösladány, Dózsa György utca 64.  
Cégjegyzékszám: 04-09-045330  
Adószáma: 27942602-2-04  
KSH számjel: 27942602-2561-113-04  
Környezetvédelmi Ügyfél Jel (KÜJ): **103733302**  
Felelős személy: Baranya László ügyvezető (a 2025. évben az ügyvezető személyében változás történik. Az új ügyvezető Baranya Levente lesz)  
Telefon: +36 30 2799314  
E-mail: [info@baranyagalvan.hu](mailto:info@baranyagalvan.hu)  
Az üzem neve: Galvanizáló üzem  
Telephely címe: 5516 Körösladány, Dózsa György utca 64.  
Telephely helyrajzi számai: 2417/17, 2417/18; 2417/10  
Súlyponti EOVS koordináták: X: 181090; Y: 803090  
Környezetvédelmi Terület Jel (KTJ): **100684028**  
A terület használatának jellege: **Gipe-2** – egyéb ipari terület  
Az ingatlanok a Baranya László tulajdonában vannak.

## A tevékenység

### A tevékenység alapadatai

A cég a 2025-2026. évben új kémiai nikkell sor telepítését üzembehelyezését, sikeres pályázat esetén új KTL sor telepítését és üzemeltetését tervezi. A tevékenység kapacitásának megadásánál a tervezett állapotokat is figyelembe vettük.

<i>Kezelőkádák</i>	<i>Jelen állapot</i>		<i>Kémiai nikkell kád sor telepítése utáni állapot</i>		<i>Új KTL sor telepítése utáni állapot</i>	
Tömeghorgany kezelőkádák	7 db	3,36 m <sup>3</sup>	7 db	3,36 m <sup>3</sup>	7 db	3,36 m <sup>3</sup>
Galván sor kezelőkádák	12 db	22,56 m <sup>3</sup>	12 db	22,56 m <sup>3</sup>	12 db	22,56 m <sup>3</sup>
KTL sor kezelőkádák	4 db	7,92 m <sup>3</sup>	4 db	7,92 m <sup>3</sup>	8 db	37,44 m <sup>3</sup>
Kémiai nikkell kád sor	-	-	7 db	6,56 m <sup>3</sup>	7 db	6,56 m <sup>3</sup>
Összesen:	23 db	<b>33,84 m<sup>3</sup></b>	30 db	<b>40,4 m<sup>3</sup></b>	34 db	<b>69,92 m<sup>3</sup></b>

- 2025-2026. évben

Az I. ütemben – sikeres pályázat esetén – az I. üzemépületben (régi) a meglevő tömeghorgany sor mellett kerül telepítésre a kémiai nikkell sor. Ennek következtében az üzemben levő kezelőkádák össztérfogata 40,4 m<sup>3</sup>-re növekszik.

- Sikeres pályázati elbírálás esetén kb. 2027. évtől

A II. ütemben, az új üzemcsarnokban (III. üzemépület) új KTL festősor telepítését, valamint a „Dobhorgany” sor lecserélést, egy új automata vezérlésű horgany sor. A jelenlegi autópálya helyzete és a piaci igények jelentősen befolyásolják új telepítését tervezi. A II. ütemben történő beruházások szükségességét a gazdasági helyzet, az autópálya helyzete nagymértékben befolyásolja, ezért ennek telepítési ideje jelenleg pontosan nem meghatározható, de az 5 éven belül várható.

### A telepi kibocsátás volumene (2020-2024.)

	<i>Éves kezelt felület (m<sup>2</sup>/év)</i>				
	2020.	2021.	2022.	2023.	2024.
Galvanizáló sor	12200	7055	6805	6650	6120
Tömeghorgany sor	3750	10070	10540	10150	10006
KTL sor	27000	28743	31411	30995	27150
Összesen	42950	45868	48756	47795	43276



## **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. Munkadarab és 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:

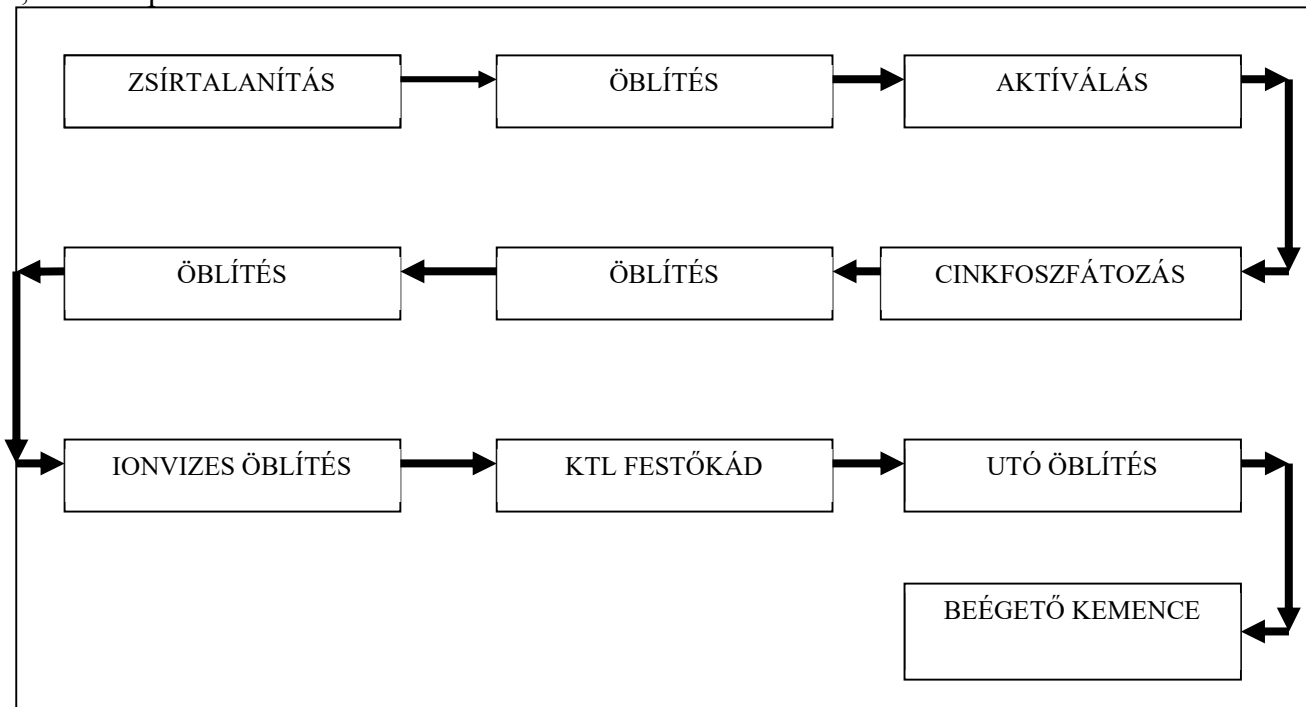
1. Felület előkezelése
2. KTL festés

### **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.

### **2. KTL festés**

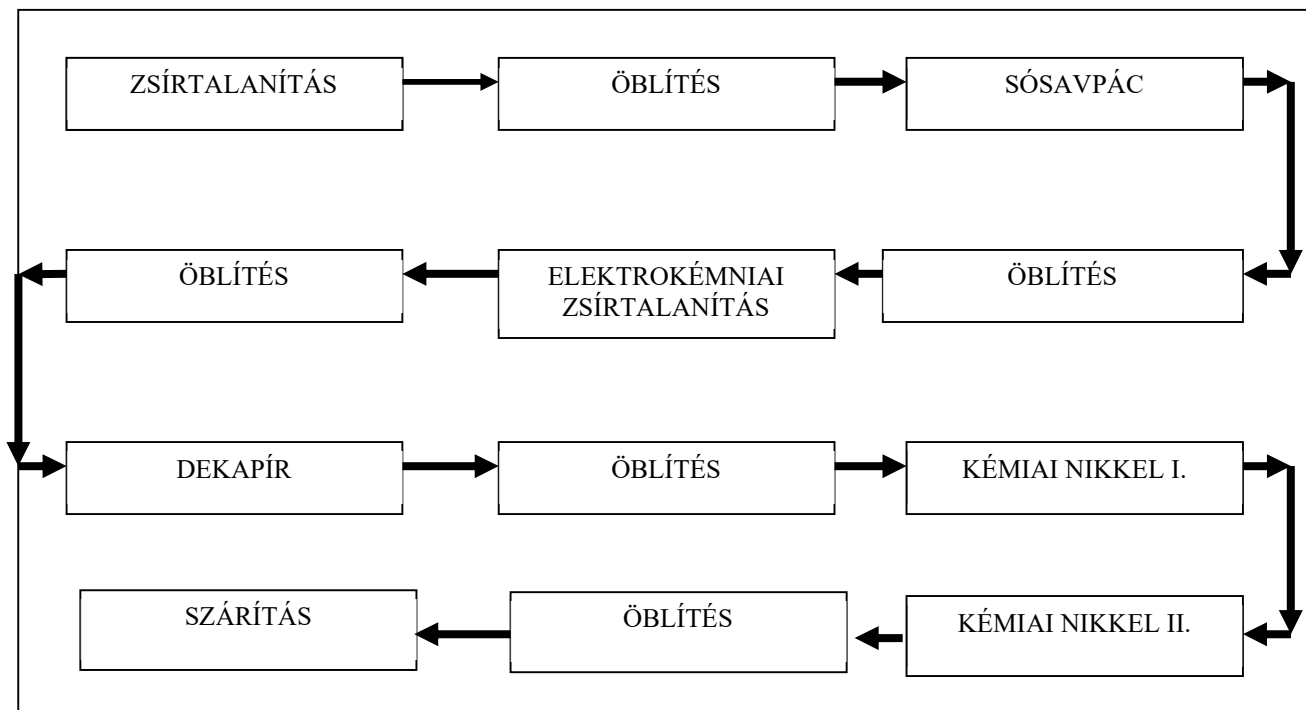
Az előkezelés után a munkadarabok a KTL berendezés kádjába kerülnek. A KTL festésnél a kezelendő munkadarabot alacsony szilárdanyag-tartalmú vízben oldott vagy diszpergált festékbe mártják. A munkadarab és ellenelektroda közötti elektromos egyenfeszültségi mező esetén a festékben lévő szilárd anyagok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



KTL festési technológia blokkdiagramja

### **Kémiai Nikkel sor**

A kémiai nikkelezés olyan árammentes folyamat, mely során az acél felületén alacsony foszfortartalmú nikkelbevonat keletkezik. A bevonatot nagyfokú keménység, kopásállóság, valamint a sarkak 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.



Kémiai nikkel sor technológia blokkdiagramja

### **Porszórás**

Az 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,  $Q_{th} = 45$  kW teljesítményű gázégő biztosítja.

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

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

### **Kiszolgáló technológiai folyamatok**

- Szállítás, anyagmozgatás

A készárut, csomagolás után az üzemépületen belüli raktározási területen helyezik el. Az anyagmozgatást 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.

▪ 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.

▪ Épületek fűtése, hőszolgáltatás

A meglevő szociális épületben melegvizet központi fűtés üzemel, gázkazánnal. Az üzemcsarnokban fűtés nincs.

▪ Technológiai szennyvízkezelés

A fémfelület kezelés 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 tisztításra, és a tisztított szennyvíz a települési szennyvízelvezető csatornába kerül elvezetésre.

## Anyag-, víz- és energiagazdálkodás

Fajlagos mutatók:

	2020.	2021.	2022.	2023.	2024.
	<b>Galvanizáló sor</b>				
Elektromos energia (KWh/év):	153463	42920	44511	42088	38733
Gyártott késztermék (m <sup>2</sup> /év):	12200	7055	6805	6650	6120
Fajlagos energia felh. (kWh/m <sup>2</sup> ):	12,58	6,08	6,54	6,5	6,0
	<b>Tömeghorgany sor</b>				
Elektromos energia (KWh/év):	47957	137341	109794	93258	91934
Gyártott késztermék (m <sup>2</sup> /év):	3750	10070	10540	10150	10006
Fajlagos energia felh. (kWh/m <sup>2</sup> ):	12,79	13,64	10,42	10,15	10,0
	<b>KTL sor</b>				
Elektromos energia (KWh/év):	118294	105867	142436	95650	83784
Gyártott késztermék (m <sup>2</sup> /év):	2700	28743	31411	30995	27150
Fajlagos energia felh. (kWh/m <sup>2</sup> ):	4,38	3,68	4,54	4,11	3,6
	2020.	2021.	2022.	2023.	2024.
Elektromos energia (KWh/év):	319 715	286 128	296 741	230 996,7	232431
Gázfogyasztás (m <sup>3</sup> /év)	35 105	49 408	37 529	37 480	31540

\* A technológiai egységek villamos energia fogyasztásának egyedi mérése nem megoldott, így az éves összes fogyasztásból felosztott, becsült értékek szerint adjuk meg.

## A környezeti hatások

### *Az épített és a természetes környezet általános jellemzői*

Az üzem iparterülete Körösladány város belterületének határán található. A létesítmény és a benne folytatott tevékenység közvetlen hatásterülete a telephely körüli 600-800 méter sugarú területre terjed ki, melyet a Körösladány – Gyomaendrőd 4232. számú főút és a gazdasági épületek határol. A közvetlen hatásterületen gazdasági, közlekedési és mezőgazdasági célú terület-felhasználás fordul elő.

Az üzem területe a Körösladány – Gyomaendrőd 4232. számú főút (Dózsa György út), a Helvécia Protein Trade Kft., a mezőgazdasági területek, és a régi vízműgát által közbezárt négyszögben fekszik.



A terület az ipari célú használat céljainak megfelel, a város nyugati ipari területén helyezkedik el. Ezt a területet a Településrendezési Terv távlatilag is ipari területként veszi figyelembe.

### *Természetvédelmi területek érintettsége*

A Körösladány, belterület 2417/17-18 hrsz. alatti ingatlanokon található telephely állapota rendezett, Körösladány településtől nyugati irányba található, a Gyomai út mellett.

A telephely és környezete védett természeti területet, Natura 2000 területet vagy egyedi tájértéket nem érint.



**Hatásterület lehatárolása, a fellépő hatások értékelése, környezeti állapotváltozások****Közvetlen hatásterület, érintettek köre:**

A tevékenység közvetlen környezeti hatásai a telepítés helyszínére, az útkapcsolatok által igénybe vett és a hatásterület által érintett szomszédos területekre terjednek ki.

**A beruházás által igénybe vett területek:**

A létesítmények elhelyezésére igénybe vett területek:

A létesítmények elhelyezésére igénybe vett területek: 5600 Körösladány, Dózsa György út 64., 2417/17; 2417/18; 2417/10 hrsz.

**A közvetlen hatásterület által érintettek köre:**

A környezeti zaj hatásterülete csak a saját telephelyet érinti. A légszennyező pontforrások hatásterülete az eredő forrás köré írható  $R=80$  méter sugarú kör területe.

**Környezeti hatások értékelése:**

- **Tájképi hatás**

A telephely meglevő üzemi terület, új igénybevétel van tervezve. A tervezett létesítmény a gazdasági, ipari övezetbe beleillik, a meglevő infrastruktúrához szervesen kapcsolódik.

A környezeti hatás minősítése: **elviselhető**.

- **Természeti környezet**

A engedélyezés alá tartozó létesítmény helyszíne iparterület. A beruházás és közvetlen hatásterülete helyi vagy országos védettségű területet nem érint. Összességében az állatvilágra és a növényvilágra gyakorolt hatás **elviselhető**-nek minősíthető.

- **Települési környezet**

A beruházás következtében a környezet állapotában bekövetkező változásokat az alábbiak szerint értékelhetjük:

**Emisszió:**

Légszennyező anyagok kibocsátása a kivitelezés során, csak a szállító járművek kipufogógázaiból várható. A kivitelezési hely közvetlen környezetében lakáscélú épületek nincsenek. A meglevő háttérszennyezettséghez képest nem várható kimutatható változás a levegőszennyezettségben. A szállítási utak aszfaltozottak, kiporzási veszély nem várható.

A meglevő légszennyező források kibocsátása határérték alatti. A környezetvédelmi követelményeket a meglevő és működő üzembrész teljesíti.

**Immisszió:**

A légszennyező források hatásterülete az eredő forrástól számított  **$R=80$  m** sugarú kör területe. A **közvetlen hatásterületen** belül a légszennyező hatás **terhelő, de nem jelentős**. A vonzott járműforgalom, szállítási igény kis mértékben növekszik. A **közvetett környezetre** gyakorolt hatás **nem jelentős**.

### Zajterhelés:

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**. Az előzetes mérés és becslés alapján a tevékenység nem tekinthető környezeti zajforrásnak. A szállítási tevékenység nem jelentős, a **közvetett** környezet zajállapotát kimutatható mértékben nem befolyásolja.

### Hatásterület:

A környezeti zajkibocsátás hatásterülete, a 284/2007.(X.29.)Korm. rendelet 6. § (1) bek. a). pontja alapján, az 55 dBA (nappal) izofonnal határolt terület. A zajkibocsátás hatásterülete csak a saját telephelyet érinti.

### Felszíni és felszín alatti vizek igénybevétele

A telephely környezetében, a hatásterületen felszíni vízfolyás nem található. A létesítmény ivóvíz-igénye és ipari víz igénye (részben) a városi ivóvíz hálózatról, az ipari víz a saját rétegvíz-kútról biztosított. A szennyvíz elvezetése közcsatornán keresztül történik.

A keletkező kommunális szennyvizek elvezetése és ártalmatlanítása a települési szennyvíztisztító telepen biztosított.

A cserépgyártás során keletkező technológiai szennyvíz előtisztítás követően elvezetésre kerül a települési szennyvíztisztítóba. A kibocsátott előtisztított technológiai szennyvíz minőségének vizsgálata, negyedéves gyakorisággal, biztosított

A területen a talajvíz monitoring nem üzemel. A tevékenység jellege és a kockázatos helyek megfelelő műszaki védelem e miatt jelenleg ez nem is látszik indokoltnak.

A felszín alatti vízre a tevékenység a földtani közegen, leginkább a csapadékvíz-elvezető rendszeren keresztül jelent szennyezési kockázatot. Az üzemelés fázisában a telephelyeken kockázatos anyagok tárolása, kezelése továbbra is csak épületen belül, biztonságosan kiépített tárolókban történik.

A **tevékenység** hatása (megfelelő műszaki védelem mellett) a felszín alatti vízre **semleges**, havária esetén **terhelő** hatású.

### Talaj

A végzett tevékenység a talajra és földtani közegre nem gyakorol hatást. A létesítményeknek a talaj és földtani közeg tekintetében, **érdemleges környezeti hatása nincs**.

### Hulladékok kezelése

#### Üzemelés során keletkező hulladékok

A végzett tevékenység (hulladékgyűjtés, -szállítás) hatása a talajra, felszín alatti vízre **semleges**, a biztonsági intézkedések betartása mellett nem várható a környezeti elemek terhelése. Havária esetén előforduló szennyezés esetén az alkalmazott biztonsági intézkedéseken túl fel kell készülni a kármentesítésre (felítató anyag, gyűjtőedény, védőruházat, kármentesítési eszközök).

A meglévő veszélyes hulladék üzemi gyűjtőhely a veszély és a kockázat valós mértékének megfelelő kivitelezésű. A műszaki védelem és biztonsági intézkedések megfelelőek, annak érdekében, hogy a hulladék környezetterhelő hatása a lehető legkisebb mértékűvé váljon.

A hulladékokat hasznosítási lehetőségeknek megfelelően elkülönítve gyűjtik. Ártalmatlanításra csak azok a hulladékok kerülnek, amelyek anyagában történő hasznosításának vagy energiahordozóként való

felhasználásának a műszaki és gazdasági lehetőségei jelenleg még nem biztosítottak. Hulladék nem kerül felhalmozásra.

A hulladékok gyűjtésének, hasznosításának és ártalommentes elhelyezésnek feltételei a létesítményeknél biztosíthatók, így a környezetszennyezés kizárható. A hulladékok keletkezésének tekintetében a tevékenység hatása **terhelő**, de **nem jelentős** mértékű. A hulladékkezelési előírások teljesítése biztosított.

## Szakértői nyilatkozat

Az egységes környezethasználati engedély dokumentációjának készítése és az ehhez kapcsolódó vizsgálatok alapján úgy ítéljük meg, hogy az üzem az adott helyszínen, a környezetvédelmi követelmények betartása mellett a környezetszennyezést kizáró módon üzemeltethető.

A termelési kapacitás alapján a gyár az egységes környezethasználati engedély hatálya alá tartozik. A jelenlegi hatályos ippc engedélyekben foglaltaknak megfelelően az egységes környezethasználati engedély ötvenkénti felülvizsgálata érdekében a tevékenység teljes körű felülvizsgálata szükséges.

A jelen tanulmányt a vonatkozó rendeletek, szabványok figyelembevételével, a környezeti felülvizsgálat szempontjai szerint készítettük el, az elvégzett vizsgálatok és a felhasznált mérési eredmények az érvényes szabványoknak megfelelő eljárásokból származnak.

Megbízó:	<b>BARANYA GALVÁN Kft.</b> 5600 Békéscsaba, Buzogány utca 6.
Felülvizsgálat időpontja:	2025. január - március
Dokumentáció lezárása:	2025. március

Gyula, 2025. március



Tóth Ferenc  
SZKV-1.1-4/04-183