



MiReHu

A Miskolc Csoporthoz tartozó tagja

**MISKOLCI REGIONÁLIS HULLADÉKGAZDÁLKODÁSI
NONPROFIT KFT.**



Iktatószám: Alt / 4851-1 / 2025

Ügyintéző: Galyas Szabina

Borsod-Abaúj-Zemplén Vármegyei Kormányhivatal

Miskolc

Mindszent tér 25.

3525

Tárgy: RDF üzem hulladékgazdálkodási engedélykérelem

Tisztelt Cím!

A MiReHu Nonprofit Kft. nevében, a megbízott partnerünk távollétének okán, ezúton küldjük meg a 439/2012 (XII.29) Kormányrendelet 9.§ szerinti RDF üzem EKHE-be foglalt nem veszélyes hulladékok előkezelésére és hasznosítására vonatkozó hulladékgazdálkodási engedélyre vonatkozó kérelmünket.

Miskolc, 2025. október 13.

Üdvözlettel,


Ladányi Roland
ügyvezető 

ENGEDÉLYKÉRELEM

TARTALOMJEGYZÉK

I.	ALAPADATOK	4
a)	az a kérelmező nevét, székhelyét, telephelyét, valamint statisztikai azonosító adatait (KÜJ-, KTJ-4	
b)	a tervezett hulladékgazdálkodási tevékenység és kezelési művelet megnevezését, a kezelési.....	4
c)	a hulladék fajtáját, típusát, jellegét, összetételét, valamint a kezelni tervezett éves hulladékmennyiséget típusonként az adott kezelési művelet megjelölésével (tonnában kifejezve)	15
d)	a tervezett kezelési művelettel érintett terület megnevezését;.....	15
e)	a kezelési művelet elvégzéséhez szükséges személyi, tárgyi és közegészségügyi feltételeket, az alkalmazni kívánt kezelési technológiát, továbbá az eszközök, a berendezések és a járművek műszaki jellemzőit, azok állapotát, minőségét és felszereltségét;	15
f)	a tervezett kezelési művelettel érintett hulladékgazdálkodási létesítmény, telephely címét, helyrajzi számát, műszaki és környezetvédelmi jellemzőit, állapotát, minőségét, felszereltségét, kapacitását (megjelölve a hulladéktároló hely tárolási kapacitását), a telepengedély számát, ha a kérelmező a kezeléshez használni kívánt eszközöket, berendezéseket, járműveket bérli vagy lízingeli, akkor e jogviszony igazolását;	15
g)	a kezelés technológiájával kapcsolatban:	16
h)	a kezelési művelettel elérni kívánt környezetvédelmi és gazdasági célt; hasznosítás esetén az előállítani kívánt anyag vagy termék előállításával, gyártásával vagy forgalomba hozatalával járó környezetvédelmi és gazdasági előnyt, hasznot, továbbá a Ht. 9. § (1) bekezdésében meghatározottak szerint a hulladékstátusz megszűnésére vonatkozó igazolást;	16
i)	a kezelési tevékenység végzéséhez szükséges, a kérelmező rendelkezésére álló pénzügyi eszközöket, azok garanciáit, valamint a meglétükre vonatkozó nyilatkozatot; a céltartalék képzésére vonatkozó tervet, továbbá a környezetvédelmi biztosítás megkötésének tényét igazoló dokumentumot, ha a kérelmező a Ht. 71. §-a szerinti gazdálkodó szervezetnek felel meg;.....	16
j)	a környezetbiztonságra, az esetlegesen bekövetkező káresemény (havária) elhárítására vonatkozó tervet; szükség esetén a monitoringra vonatkozó részletes tervet, a tevékenység felhagyására vonatkozó részletes tervet (utógondozás);.....	17
k)	a hulladék telephelyen történő tárolásának módjára és körülményeire vonatkozó adatokat, információt;.....	17
l)	ha a környezetvédelmi megbízott alkalmazásának feltételéhez kötött környezethasználatok meghatározásáról szóló kormányrendelet környezetvédelmi megbízott alkalmazását írja elő, akkor annak igazolását;	17
m)	nyilatkozatot arról, hogy a kérelmező a köztartozásmentes adózói adatbázisban szerepel;.....	17
n)	a kérelmező korábbi hulladékgazdálkodási tevékenységéről szóló, 11. § szerinti nyilatkozatot, valamint.....	17
o)	nyilatkozatot arról, hogy a kérelmező figyelembe vette-e a foglalkoztatás elősegítéséről és a munkanélküliek ellátásáról szóló törvényben foglaltak szerint a munkaerőpiacon hátrányos helyzetben lévő álláskereső alkalmazásának lehetőségét.	17

II.	EGYÉB JOGSZABÁLYI MEGFELELÉSEK.....	17
-----	-------------------------------------	----

I. ALAPADATOK

9. § (1) A kezelési műveletek végzésére vonatkozó hulladékgazdálkodási engedélykérelem:

a) az a kérelmező nevét, székhelyét, telephelyét, valamint statisztikai azonosító adatait (KÜJ-, KTJ-azonosító kódját és KSH-statisztikai számjelét, cégjegyzékszámát, adószámát), egyéni vállalkozó esetén a vállalkozói igazolvány számát);

A kérelmező neve	MiReHu Nonprofit Kft.
Székhely	3527 Miskolc, József Attila u. 65.
Telephely	3594 Hejőpapi, 073/6 hrsz.
Cégjegyzékszám	05-09-026023
KSH azonosító	24676658-3821-572-05
Adószám	24676658-2-05
Bankszámlaszám	10918001-00000044-94720002
KÜJ	103 165 710
KTJ	102 501 503
Telefonszám	+06 21 350 0035
E-mail, web	galyas.szabina@mirehu.hu; titkarsag@mirehu.hu
Felelős vezető	Ladányi Roland ügyvezető
Ügyintéző	Galyas Szabina +36 70 902 7640

b) a tervezett hulladékgazdálkodási tevékenység és kezelési művelet megnevezését, a kezelési műveletnél alkalmazandó módszerek, kezelési technológia részletes leírását;

A tevékenység végzése során a 1. mellékletben felsorolt nem veszélyes hulladékok előkezelése történik.

KEZELÉSI MŰVELETEK:

A tevékenység a 314/2005 (XII.25) Kormányrendelet szerint:

2. számú melléklet 5.3.bb) pontja: Nem veszélyes hulladékok hasznosítása, vagy ezekre irányuló hasznosítási és ártalmatlanítási tevékenységek összessége 75 tonna/nap kapacitáson felül hulladék előkezelése égetés vagy együtt égetés céljából

3. számú melléklet 107. a) pontja: Nem veszélyeshulladék-hasznosító telep 10 t/nap kapacitástól

A hulladékról szól 2012. évi CLXXXV. törvény alapján: előkezelés, hasznosítás, energetikai hasznosítás, újrafeldolgozás.

Előkezelés a hasznosítást vagy ártalmatlanítást megelőző művelet.

Besorolás a 439/2012 (XII.25) Kormányrendelet 2. számú melléklete szerint:

- E02 – 01** szétválasztás (szeperálás);
- E02 – 03** aprítás (zúzás, törés, darabolás, őrlés);
- E02 – 04** tömörítés, bálázás, darabosítás (pl. agglomerálás, reggranulálás);
- E02 – 05** válogatás alaki jellemzők szerint (osztályozás);
- E02 – 06** válogatás anyagminőség szerint (osztályozás);
- E02 – 13** szitálás, rostálás;

A 43/2016 (VI.28) FM rendelet 2. melléklete szerint:

R1 Elsődlegesen tüzelő- vagy üzemanyagként történő felhasználás vagy más módon energia előállítása

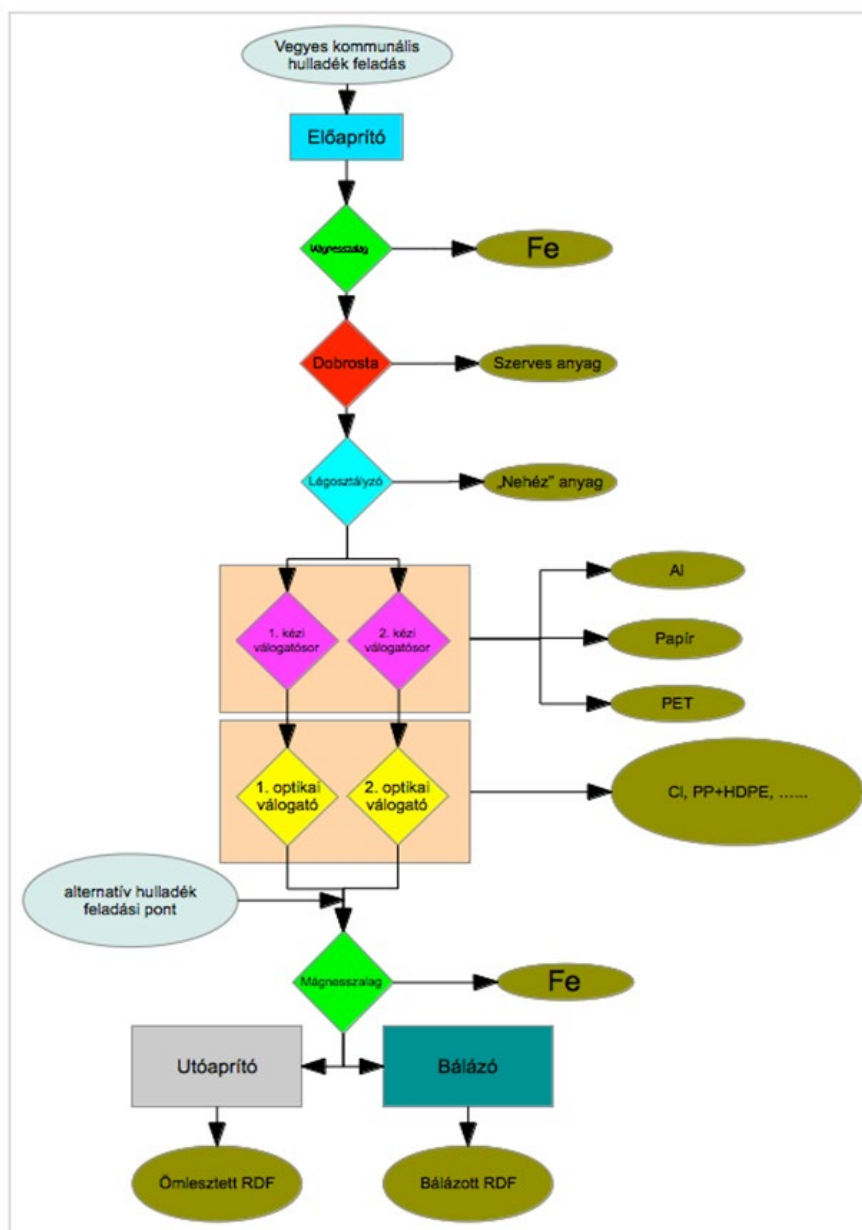
R3 Oldószerként nem használatos szerves anyagok újrafeldolgozása, visszanyerése (ideértve a komposztálást és más biológiai átalakítási folyamatokat is, továbbá ez a művelet magában foglalja az újrahasználatra való előkészítést, az összetevőket vegyi anyagként felhasználó gázosítást és pirolízist, valamint a szerves anyagok feltöltés formájában történő visszanyerését)

R12 Átalakítás az R1–R11 műveletek valamelyikének elvégzése érdekében (R-kód hiányában ez a művelet magában foglalhatja a hasznosítást megelőző előkészítő műveleteket, mint például az R1–R11 műveleteket megelőzően végzett válogatás, aprítás, tömörítés, pelletkészítés, szárítás, zúzás, kondicionálás vagy elkülönítés.)

TECHNOLÓGIAI ISMERTETÉS:

A technológia a feladásra kerülő hulladékáramból az alábbi hasznosítható végtermékek leválasztását teszi lehetővé:

- ferromágneses fémek
- színes fémek, kompozitok
- papír, csomagolási papír, karton
- műanyagok, ezen belül:
 - PE fólia
 - PET
 - PP / HDPE
- könnyű frakció maradéka, (továbbiakban RDF)



A rendszert egy központi PLC egység vezérli, amelyben különböző programok kerülnek eltárolásra. Ezeknek a programoknak a futtatásával különböző folyamatok valósíthatók meg szükség esetén különböző gépkombinációk működtetésével. Így választható ki például az RDF kimenet végpontjaként a bálázó vagy az utóaprító, illetve ily módon használható a többi gépegység leállítása mellett, az alternatív feladási pont felhasználásával az utóaprító vagy a bálázó. A központi PLC vezérlés lehetőséget nyújt az egyes gépek egyedi vezérlésére is, mivel a kiépített PROFIBUS rendszeren minden gép elérhető.

A technológia főbb lépései:

- 1.) Hulladék beszállítása (átmeneti tárolás)
- 2.) Hulladék feladása technológiai sorra
- 3.) Hulladék kezelése a mechanikai-optikai kezelősoron
 - aprítás

- válogatás (többlépcsős: mágneses, dobrosta, légosztályozó, kézi, optikai)
- 4.) Utóaprítás, bálázás
- 5.) Az egyes leválogatott frakciók elszállítása

1. Hulladék beszállítása

A hulladékot szállítójárművel a csarnokban kijelölt átmeneti tárolótérre szállítják. A feldolgozandó hulladék átlagosan 350 kg/m³ fajsúlyú.

2. Hulladék feladása technológiai sorra

Az átmeneti tárolótérrel a hulladékot tolólapos rakodógép az SZ1 jelű süllyesztett láncos-hevederes felhordó szalagra tolja. A szalag hajtásszabályozása frekvenciaváltóval történik, így a feldolgozó rendszer kapacitása a feladott hulladék összetételének függvényében a feladási ponton változtatható.

3. Hulladék kezelése a mechanikai-optikai kezelősoron

A feladott hulladékot az EA jelű elektromos meghajtású előaprító homogenizálja, a nagyméretű frakciót redukálja.

Az aprító kihordószalagja kényszervezérlésű, azaz ha zavaró anyag miatt az aprító kinyitja az ellenfésűit, akkor a szalag automatikusan megfordítja a forgásirányát, és így a zavaró anyag kihordásra kerül a rendszerből. Ez a kihordott anyag a zavaró elem eltávolítása után újra feladható a rendszerre.

Az SZ2, SZ3 szalagokon továbbítva az anyag egy elektromágneses fémleválasztó alatt halad el. A két szalag beépítése a csarnok végébe beépített kapu használatát, egyben a feldolgozó tér rakodógéppel, szállítóeszközzel történő megközelítését biztosítja.

Az FE1 jelű fémleválasztó az anyag haladási irányára megegyezően elhelyezett, így a kiválogatott fémhulladék tisztasága jelentős mértékben javul. A kiválogatott fémhulladékot a rendszer alatt elhelyezett gyűjtőkonténerbe ürítjük. Tekintettel arra, hogy a mágnesezhető fémhulladék fajsúlya magas, a csarnokon belüli mozgatás biztonsága érdekében a fémhulladék gyűjtésére 2 m³-es konténer javasolt.

Az anyag a fémleválasztótól az SZ4 jelű feladó szalagon a dobszita kerül. A dobszita egy 2000 mm dobátmérőjű és 60, vagy 80 mm átmérőjű kerek lyukakkal ellátott osztályozó berendezés. A két, különböző lyukátmérőjű dob cserélhető, így biztosítható a hulladék összetételének változása esetén a leválasztás hatékonyságának növelése.

A dobszitából áthullott frakciót (szerves anyag) az SZ5, SZ6 szállítószalagok az épületen kívül elhelyezett KT jelű konténer töltő állomáshoz juttatják. Az SZ7, SZ8, SZ9 jelű szalagokat magába foglaló konténertöltő állomás automatikus vezérlésű. A konténerekbe töltött anyag magasságát ultrahangos magasságmérők figyelik és egy beállított határértéktől függően vezérlik a szalagokat hajtó és mozgó motorokat.

A 30 m³-es konténerek megtelése esetén a vezérlés automatikusan jelzi a kezelőknek, hogy szükség van az egyik, vagy a másik konténer cseréjére.

A dobszitából a fennmaradó frakciót az SZ10 szállítószalaggal a fajsúly szerint elválasztó LSZ légosztályozóba továbbítják.

A légszeparátor egy kétfrakciós zárt légterű, dobos légosztályozó. Itt a nehéz (törhetetlen anyagok, nagy nedvesség tartalommal rendelkező) anyagok esnek át, amit az SZ11 kihordó szalag konténerbe továbbít. A konténerben történő egyenletes anyageloszlásról egy elosztó szalag gondoskodik. A légszeparátor válogatási hatékonysága, és elválasztási pontjai igény szerint a felvevőpiac igényeihez igazodva manuálisan változtathatóak. A légszeparátor önálló zárt rendszerű légszűrővel rendelkezik az esetleges porszennyeződés csökkentésére.

A légosztályozóból kijövő könnyű frakciót az SZ13 jelű szalag továbbítja a válogató szalagok felé. Az anyagot egy surrantó és az SZ14 jelű szalag segítségével két részre osztják és a két párhuzamosan elhelyezkedő, SZ15, SZ16 kézi válogató szalagra továbbítják.

A kézi válogató egy zárt légterű 2x2x3 állásos légkondicionált, fűtött kabinban helyezkedik el. A leválogatott anyagok a válogató vázszerkezete alá helyezett konténerekbe kerülnek.

A kézi válogató után fennmaradó frakciót a NIR1 és NIR2 jelű optikai válogatókra juttatják az egyik válogató szalagról közvetlenül, a másik válogató szalagról az SZ17 szalag segítségével. Az optikai válogatók rázóasztala és gyorsító szalagja eloszlatja az anyagot a gép teljes szélességében és „egy réteg” vastagságban mozgatja az érzékelő alatt.

Az optikai válogatók programozása szerint beállított anyagokat a számítógép érzékeli és a sűrített levegős rendszer segítségével kifújja az anyagáramból. A kiválogatott anyag a gépek végénél elhelyezett konténerekbe hullik.

A vezérlő rendszert zárt, légkondicionálóval ellátott kapcsoló konténerben helyezik el.

A vezérlő rendszer a főbb gépekkel PROFI-BUS rendszeren keresztül van összekötve.

4. Utóaprítás, bálázás

A válogatási folyamat után fennmaradó frakciót az SZ18 és SZ19 jelű két szalag az utóaprító és a bálázó SZ20 jelű felhordó szalagjára adagolja.

A felhordó szalagot vagy az utóaprító, vagy a bálázó szabályozza a terhelésük függvényében.

A rendszer úgy programozható, hogy az aprító és a felhordó szalag, illetve a bálázó és a felhordó szalag külön-külön is üzemeltethető legyen. Az SZ20 jelű szalagra közbenső feladási lehetőséget építenek ki, így biztosítható a korábban bálázatlan anyag utólagos bálázása, illetve az utóaprítás nélkül bálázott anyag későbbi utóaprítása is.

A feldolgozási folyamat végén választható az utóaprítás illetve a közvetlen bálázás lehetősége egyaránt. A feldolgozó rendszeren kiépített utólagos feladási lehetőség biztosítja a részben feldolgozott, a speciális összetételű ipari, illetve a szelektíven gyűjtött hulladékok feldolgozását is.

5. Az egyes leválogatott frakciók elszállítása

A leválasztott hasznosítható frakciók elkülönítetten kerülnek gyűjtésre a további elszállításig, hasznosító szervezet felé történő átadásig.

A nem hasznosítható anyag a műszaki védelemmel ellátott depóniatérre kerül ártalmatlanításra.

6. Berendezések főbb műszaki adatai

6.2 EA lassú fordulatú, elektromos hajtású előaprító

Az aprítógép típusal aprítható anyagok (konfigurációtól függően):

- fahulladék, raklap
- zöldhulladék, nyesedék
- tuskó, farönk
- vegyes építési törmelék
- ipari fahulladék
- kommunális hulladék (ehhez konfigurálva kerül beüzemelésre a gép)

A gép aprítási teljesítménye nagymértékben függ az aprítandó anyag minőségétől, a beadagolás hatékonyságától és az aprított anyag elérni kívánt nagyságától. Az alábbiakban megadott teljesítményadatok tájékoztató jellegűek:

- kommunális hulladék kb. 40 t/h
- fahulladék kb. 30 t/h
- zöldhulladék, nyesedék kb. 70 m³/h
- ipari fahulladék kb. 40 t/h

Fő méretek:

- Teljes hossz: 6.600 mm
- Teljes szélesség: 2.550 mm
- Teljes magasság: 3.150 mm (talapzat nélkül)

Vágómű:

- Hengerhossz: 2.500 mm
- Hengerátmérő: 600 mm
- Fogak száma: 17 db, hatlapfejű csavarral biztosított
- Fogmagasság: 174 mm
- Fésű fogak száma: 18 db, gyorscsereelő rendszer
- Fordulatszám: 7 - 28 min-1
- Hengermű biztosítás: elektromos

6.3 FE1 mágneses fémleválasztó

A leválasztó mágnesek, alkalmasak vas és vas tartalmú anyagok kiválasztására, vagy aprítók malmok védelmére extra kopás vagy törés ellen. Mindezek mellett vasmentes anyagáramot állítanak elő

további feldolgozáshoz. A leválasztó mágnesek általában fix magasságban vannak telepítve a szállítószalag fölött. A vas és vas tartalmú anyagokat a mágnes magához vonzza és így kiemeli az anyagáramból. Az öntisztító mágnesek (UM sorozat) egy szállító szalaggal kihordják a kiemelt anyagokat. Ha a leválasztó mágnes az anyagárammal hosszanti irányba van felfüggesztve, akkor a tisztítás hatékonysága magasabb és néhány esetben kisebb mágnesekkel is meg lehet oldani a feladatot. Ha a mágnes keresztbe van telepítve a szállítószalag felett, akkor szállított anyagot nem kell átadni két szalag között. Ilyenkor majdnem minden esetben nagyobb mágnesre van szükség, magasabban kell a mágneset elhelyezni, de a szállítási mennyiséget sok esetben növelni lehet.

A beépített mágnesek magja permanens mágnes.

Műszaki adatok:

Hossza:	2690 mm
Szélesség:	1522 mm
Magasság:	910 mm
Mágnes mag teljesítmény:	4,3 kW

Kihordó szalag:

Szélessége:	940 mm
Erősített szeméttelapi kivitel	
Sebessége:	2,1 m/s
Meghajtás: csőtengelyes hajtóműves motorral	
Motor teljesítmény:	3 kW
Üzemi feszültség:	3 x 400 V / 50 Hz

6.3.1.1 DSZ dobszita

A dobrosta szállítja, keveri es fellazítja az anyagokat, így biztosítható a különböző frakciók tiszta elválasztása. A dob cső része a szitaszűrő borításokból van összeállítva.

A dobrosta futógörgői esztergálva vannak, a mozgás teljesen ingadozástól mentes. A szerkezeti acélfelépítmény megfelel a statikai előírásoknak. A dob radiális mozgását vulkanizált kerekek biztosítják, amelyek párhuzamosan vannak elrendezve. Az axiális elhelyezkedést két feszítő görgő biztosítja. Az erőátvitelt hajtóműves villanymotorok szavatolják, amelyek a dobot hajtják. A hajtóműves villanymotorok fordulatszámát frekvenciaváltóval lehet beállítani.

Technikai adatok:

- Dobrosta hossza: kb. 7000 mm
- Nettó szita hossz: 6000 mm
- Dobrosta átmérője: kb. 2400 mm
- Acéllemez vastagsága: 8 mm
- Lyukbőség: 60 mm, kor alakú, cserélhető
- Dobrosta dőlésszöge: 3 °

- Villanymotorok teljesítménye: 2 x 7,5 kW
- Fordulatszám tartomány: 10 – 12 ford. / perc

6.3.1.2 LSZ légszeparátor

A hulladékválogatásban a szabályozott légáram, a legjobb eszköz anyag szétválasztására.

A levegő használatával az anyagok, mind fajsúly, mind forma szerint is szétválogathatóak.

A gép két fő részegységből áll: egy légosztályozó és egy 10.000 m³/óra kapacitású légszűrőből.

A gép részegységei:

- Behordó szalag: 1000 mm széles, EP 500/4-6 gumihevederrel, 4kW-os frekvencia váltóval szabályozott motorral meghajtva.
- Válogató dob: 2,2 kW-os közvetlen indítású motorral
- Nehézanyag kihordó szalag
- Tágulási tér: 5250 mm hosszú, szerelőnyílásokkal
- Könnyűanyag kihordó szalag: 1000 mm széles, 9750 mm hosszú, EP 500/4-6 gumihevederrel, 9,2 kW-os motorral
- 600 mm átmérőjű légtechnikai vezeték, a visszatérő levegőnek
- 20000 m³/óra kapacitású ventilátor, 22 kW
- Állítható fúvóka
- 300 mm átmérőjű légtechnikai vezeték a légszűrőhöz

6.3.1.3 KV1 és KV2 kézi válogató, légkondicionált fűtött kabinnal

A kabin adatai:

Méretek: 9,4x8,3 m alapterületű, 2,68 m magasságú.

Falai és teteje NZ 70-es hőszigetelt szendvicspanelből, zárt ablakokkal, dupla szigeteléssel.

Ajtó: 4 db 2,1 x 0,9 m-es hőszigetelt ipari ajtó 600 x 600-as betekintő ablakkal.

Padló: csúszásmentes, hőszigetelt.

Oldalfalak és tető: 70 mm-es szendvicspanel, 2 réteg horganyzott lemez között freonmentes, tűzbiztos poliuretán alapú szigetelés, fehér festéssel ellátva.

Ablak: 6 db 900 x 900 mm-es alumínium nyíló-bukó ablak hőszigetelt üvegezéssel, hőhídmentes.

Fűtés szabályozható, hűtés szabályozható (klíma), fűtési teljesítmény min.30 kW.

Világítás: min.3 db 2x58W csöves neon, 2 db dugalj, 4 db ki/be kapcsoló

Boxfalak fagerenda burkolattal.

Elszívó és befúvó ventilátor téli recirkulációs üzemhez hőcserélőn keresztül.

A klímaberendezés a válogatófülkében 20-26°C közötti hőmérsékletet tart termosztát segítségével. A klimatizált levegő befúvása a válogatófülkébe horganyzott légcsatornán keresztül anemosztátokon keresztül történik. Légcseré: 8 szoros

6.3.1.4 NIR1 és NIR2 optikai válogató

A közel-infravörös optikai válogató alkalmas a különféle típusú anyagok pneumatikus módon történő szétválasztására.

A műanyagokat az általuk visszavert fény infravörös tartományának analízisével azonosítjuk. A különböző anyagok különböző hullámhosszú infravörös sugarakat reflektálnak. Ezeket a sugarakat az érzékelők feldolgozzák és a másodperc tört része alatt analizálják, majd a vezérlésnek megfelelően kifűjják az anyagot a hulladékáramból.

Az optikai válogató az alábbi főbb egységei:

- vibrációs terítő asztal, ami az anyag egyenletes elosztását végzi a válogató teljes szélességében;
- gyorsító szalag, ami az anyagokat „1” anyagréteg vastagságban az érzékelő alá viszi;
- közel-infravörös válogató egység ami analizálja a visszavert fénysugarakat, és ennek megfelelően vezérli a levegő szelepeket;
- leadógarat, ami elosztja a fennmaradó és az kifűjt anyagot.

Műszaki paraméterek:

- Nettó szélesség: 2800 mm
- Szalag sebesség: 2,5 – 4 m/s
- Másodpercenkénti érzékelés: 27 millió
- Fúvóka távolság: 31 mm
- Beépített teljesítmény: 15,5 kW gépenként

6.3.1.5 FE2 mágneses fémleválasztó

Műszaki adatok:

- Hossza: 3250 mm
- Szélesség: 2015 mm
- magasság: 990 mm
- Mágnes mag teljesítmény: 6,5 kW
- Kihordó szalag:
- Szélessége: 1300 mm
- Erősített szemétteleni kivitel
- Meghajtás: csőtengelyes hajtóműves motorral
- Motor teljesítmény: 4 kW
- Üzemi feszültség: 3 x 400 V / 50 Hz
- Önsúly: 4300 kg

6.3.1.6 UA utóaprítók

A késes aprítógépek nagyteljesítményű telepített utóaprítógépek. Az elvégezhető aprítási feladatkör a zavaró anyagoktól mentes műanyag, fa és papír hulladékok utóaprítása.

A felépítmény úgy van kialakítva, hogy a hajtóegységet a gép hátsó részén helytakarékosan lehessen elhelyezni. A felső rész betöltő tölcserként van kialakítva a darabolandó anyag számára.

Oldalt könnyen járó, nagyfelületű védőajtók vannak felszerelve. Ezek a balesetvédelmet, a szennyeződések elleni védelmet és karbantartási munkáknál a könnyű hozzáférést szolgálják. Az ajtókat speciális zárok védik az illetéktelen hozzáféréstől. A kapcsoló-szekrényen és a gép négy sarkánál vészleállító-gomb található. Ez lehetővé teszi a gép azonnali leállítását egy esetlegesen fellépő veszélyhelyzet esetén.

Az utóaprító meghajtását két 160 kW-os váltakozó áramú elektromotor biztosítja. A beépített motor a tartós üzemeltetés követelményeinek megfelelően méretezett.

Az aprítás hatékonyságát egy belső, hidraulikus mozgatású rányomó is segíti.

A 72 késsel ellátott henger a darabolandó anyagot felülről egy állítható, ellenkés-soron keresztül aprítja. Az aprított anyag méretét az aprító dob alatt elhelyezett szita szabályozza.

A felaprított anyag megbízható kihordása táróhevederes szállítószalag segítségével történik.

A berendezés az aprítási feladatok széles körében alkalmazható. A gép aprítási teljesítménye nagymértékben függ az aprítandó anyag minőségétől, a beadagolás hatékonyságától és az aprított anyag elérni kívánt nagyságától. Az alábbiakban megadott teljesítményadatok tájékoztató jellegűek, minden esetben a konkrét feladathoz a gyakorlatban pontosítandók:

- 30 mm RDF kb. 6 t/h
- 45 mm RDF kb. 7 t/h

Műszaki adatok

Fő méretek:

- Teljes hossz: 4 480 mm
- Teljes szélesség: 2.500 mm
- Teljes magasság: 3.950 mm (talapzat nélkül)

Vágómű:

- Hengerhossz: 3 000 mm
- Hengerátmérő: 600 mm
- Fogak száma: 72 db
- Fésű fogak száma: 14 db
- Motor teljesítmény: 2x160 kW
- Motor hajtás: Frekvencia váltóval

6.3.1.7 BA vertikális bálázó

A vertikális bálázóprés komplett készreszerelve:

Teljesen zárt speciális présdugattyú, mely csak kötözéskor nyílik szét. Így biztosítja, hogy bálázás közben semmilyen anyag ne tudjon beszorulni a présdugattyúba.

Présdugattyú alul, felül és oldalt állítható teflonos megvezetéssel. Cserélhető, csavarozott fenéklemezek a préscsatornában. A fenéklemezek XAR nagyszilárdságú kopásálló speciális acélból. Hátraköszörült, a csatorna közép felé szűkülő vágórendszer. Revíziós ajtók biztonsági elektromos védelmi kapcsolókkal a présgarat oldalain. Présgarat feletti töltőgarat, átváltási lehetőséggel, zárt csatornaoldalfalak automatikus 3 oldali csatornaállítással. Teljesen automatikus függőleges 4-szeres kötözés automatikus drótfelhúzással és kötöző integrált drótvágással folyamatos üzemhez

Műszaki adatok:

A prés fő részei:

- 1 automatikus csatornás bálázógép
- 1 automatikus drótbehúzó berendezés
- 1 hidraulikus rendszer
- 1 elektromos vezérlés
- Préselési erő 250 bar mellett: 502 kN
- Töltőgarat nyílás: 100 x 140 cm
- Teljesítmény üresjáratban: min. 266 m³/h
- Főszivattyú: 1 x 37 kW
- Drótfelhúzás: 4 kW
- Kötöző: 3 kW
- Bálásúly: 450 kg-ig anyagtól és bálahossztól függően
- Bálaméret: 110 x 70 cm x beállított hossz
- Üzemi feszültség: 3x 400 V AC/50 Hz/N/PE

Egyéb kiegészítők:

- Automatikus vágó élprés
- Hidraulikus csatornaállítás nyomásállítással különféle anyagokhoz
- Szalag töltőgarat
- Drótírányváltás és befűzés a présen nagy dróttartókhoz
- Dróttartó állványok beleértve a vezetőgörgőket
- Bálacsúszda
- Frekvencia váltóval állítható sebességű szalagvezérlés.
- Grafikus LCD kijelző, bálahossz cm-ben – és zavarjelzésekhez

c) a hulladék fajtáját, típusát, jellegét, összetételét, valamint a kezelni tervezett éves hulladékmennyiséget típusonként az adott kezelési művelet megjelölésével (tonnában kifejezve);

A kezelni tervezett nem veszélyes hulladék mennyisége 156 000 tonna/év, mely 3 műszakos munkarend alkalmazásával teljesíthető.

d) a tervezett kezelési művelettel érintett terület megnevezését;

A tevékenységet Hejőpapi telephelyen kívánjuk végezni.

e) a kezelési művelet elvégzéséhez szükséges személyi, tárgyi és közegészségügyi feltételeket, az alkalmazni kívánt kezelési technológiát, továbbá az eszközök, a berendezések és a járművek műszaki jellemzőit, azok állapotát, minőségét és felszereltségét;

A tevékenység végzéséhez rendelkezésre áll műszakonként 25 fő (gépkézeltők, karbantartók, sofőrök, segédmunkások, telepvezető).

A technológia kiszolgálásához rendelkezésre áll:

- 1 db homlokrakodó
- 2 db abrolleres jármű
- különböző méretű konténerek (1 m³- 30 m³)

Érvényes üzemorvosi szerződésünk másolatát 2. számú mellékletként csatoljuk.

f) a tervezett kezelési művelettel érintett hulladékgazdálkodási létesítmény, telephely címét, helyrajzi számát, műszaki és környezetvédelmi jellemzőit, állapotát, minőségét, felszereltségét, kapacitását (megjelölve a hulladéktároló hely tárolási kapacitását), a telepengedély számát, ha a kérelmező a kezeléshez használni kívánt eszközöket, berendezéseket, járműveket bérli vagy lízingeli, akkor e jogviszony igazolását;

A tevékenység végzésére Hejőpapi Regionális Hulladékkezelő Telephelyen kerül sor. A telephely címe: 3594 Hejőpapi, 073/6 hrsz.

A terület a Sajó-Hernád hordalékkúp szegélyén Hejőpapi településtől kb. 3 km távolságban ÉNY-i irányban található.

Tevékenységgel érintett ingatlan: Hejőpapi külterület 073/6 hrsz.

Az RDF üzem központi EOY koordinátái: EOYX: 287395 m; EOY: 785701 m

A tárolószín központi EOY koordinátái: EOY Y 785688, EOY X287317

A tevékenységet illetően egyidejűleg a telephelyen tárolni kívánt hulladék mennyisége: 155 tonna.

Az eszközbérleti szerződést 3. mellékletten küldjük.

g) a kezelés technológiájával kapcsolatban:

ga) a kezelés során felhasználni kívánt segédanyagokat, biológiai kezelés esetében a kezelés helyszínén képződő csurgalék-, illetve csapadékvíz összegyűjtésének és kezelésének módját,

A tevékenység végzéséhez nem szükséges segédanyag felhasználás.

gb) a kezelés során képződött anyag és hulladék mennyiségét, fajtáját, típusát, jellegét, összetételét, fizikai megjelenési formáját, annak tervezett kezelési módját, további felhasználási lehetőségeit,

A kezelés során az alábbi anyagáramok keletkeznek:

HAK	Megnevezés
19 12 10	éghető hulladék (pl. keverékből készített tüzelőanyag)
19 12 02	fém vas
19 12 04	műanyag és gumi
19 12 12	egyéb, a 19 12 11-től különböző hulladék mechanikai kezelésével nyert hulladék (ideértve a kevert anyagokat is)
SRF termék	másodtüzelőanyag

gc) a kezelés anyagmérlegét,

A keletkező anyagáramok az alábbiak szerint oszlanak meg a jelenlegi tapasztalatok alapján:

- Fém vas 1%
- RDF/SRF 23%
- Egyéb mechanikai hulladék 76%

gd) a kezelési folyamat szempontjából kritikus ellenőrzési pontokat,

A gépek a ma érvényes munkavédelmi előírásokat kielégítik, megfelelő védelemmel vannak ellátva.

A kezelést végző személyzet számára a szükséges egyéni védőfelszerelések biztosítva vannak, az előzetes, valamint időszakos munka- és tűzvédelmi oktatásokat megkapják.

ge) a kezelés technológiájának műszaki és környezetvédelmi jellemzőit;

A műszaki feltételeket a technológiai leírás részletezi.

h) a kezelési művelettel elérni kívánt környezetvédelmi és gazdasági célt; hasznosítás esetén az előállítani kívánt anyag vagy termék előállításával, gyártásával vagy forgalomba hozatalával járó környezetvédelmi és gazdasági előnyt, hasznot, továbbá a [Ht. 9. § \(1\) bekezdésében](#) meghatározottak szerint a hulladékstátusz megszűnésére vonatkozó igazolást;

A másodtüzelő-anyag előállítás során a leválasztott anyagáramokkal csökkenthető a lerakásra kerülő hulladék mennyisége, amely így hozzájárul az uniós célok eléréséhez.

i) a kezelési tevékenység végzéséhez szükséges, a kérelmező rendelkezésére álló pénzügyi eszközöket, azok garanciáit, valamint a meglétükre vonatkozó nyilatkozatot; a céltartalék képzésére vonatkozó tervet, továbbá a környezetvédelmi biztosítás megkötésének tényét igazoló dokumentumot, ha a kérelmező a [Ht. 71. §-a](#) szerinti gazdálkodó szervezetnek felel meg;

A pénzügyi eszközök igazolását kérelmünk 4. mellékleteként csatoljuk.

A környezetvédelmi biztosításunkat a 5. melléklet tartalmazza.

j) a környezetbiztonságra, az esetlegesen bekövetkező káresemény (havária) elhárítására vonatkozó tervet; szükség esetén a monitoringra vonatkozó részletes tervet, a tevékenység felhagyására vonatkozó részletes tervet (utógondozás);

Az engedélyezni kívánt tevékenység BO-08/KT/01656-8/2020 számon jóváhagyott havária tervvel rendelkezik.

k) a hulladék telephelyen történő tárolásának módjára és körülményeire vonatkozó adatokat, információt;

A hulladék ideiglenes tárolására ömlesztetten, illetve konténerekben kerül sor. Hulladék tárolására a fedett szín alatt vagy a szilárd burkolattal ellátott tároló területeken kerül sor.

l) ha a környezetvédelmi megbízott alkalmazásának feltételéhez kötött környezethasználatok meghatározásáról szóló kormányrendelet környezetvédelmi megbízott alkalmazását írja elő, akkor annak igazolását;

Társaságunk alkalmazásában 3 fő környezetmérnök dolgozik, akik a környezetvédelmi feladatokat is ellátják.

m) nyilatkozatot arról, hogy a kérelmező a köztartozásmentes adózói adatbázisban szerepel;

A vonatkozó dokumentumot 6. mellékletként csatoljuk.

n) a kérelmező korábbi hulladékgazdálkodási tevékenységéről szóló, 11. § szerinti nyilatkozatot, valamint

A korábbi hulladékgazdálkodási tevékenységről szóló nyilatkozatokat a 7. melléklet tartalmazza.

o) nyilatkozatot arról, hogy a kérelmező figyelembe vette-e a foglalkoztatás elősegítéséről és a munkanélküliek ellátásáról szóló törvényben foglaltak szerint a munkaerőpiacon hátrányos helyzetben lévő állskereső alkalmazásának lehetőségét.

Társaságunk alkalmazásában 5 fő csökkentett munkaképességű munkavállalót alkalmaz.

II. EGYÉB JOGSZABÁLYI MEGFELELÉSEK

a) A hulladékról szóló CLXXXV. törvény 9.§ szerinti hulladékstátusz megszűnésének feltételei

Az RDF üzem másodtüzelőanyag előállítás tekintetében SRF minősítéssel rendelkezik. A minősítési jegyzőkönyvet 8.mellékletként csatoljuk.

b) A 439/2012 (XII.29) Kormányrendelet 10.§ szerint hulladékgazdálkodási tevékenység végzésére irányuló hulladékgazdálkodási engedély iránti kérelmet a kérelmező szakirányú végzettséggel rendelkező alkalmazottja készítheti el.

Engedélykérelmet készítő szakirányú végzettségét igazoló dokumentum másolatát a 9. melléklet tartalmazza.

- c) A 2012. évi CLXXXV. törvény 79. § (1) alapján a hulladékgazdálkodási engedély legfeljebb 5 évre adható.**

Engedélykérelmünk pozitív elbírálása esetén tárgyi tevékenységet 5 évig kívánjuk folytatni.

- d) A 34/2024. (XII.23) EM rendelet 1. mellékletének 13. pontja értelmében Hulladékhasznosítás engedélyezése esetében az igazgatási szolgáltatási díj 611.000 Ft**

A befizetést igazoló dokumentum másolatát a 10. melléklet tartalmazza.

- e) 681/2023 (XII.29) Kormányrendelet szerinti pénzügyi biztosíték**

A letéti igazolás a banktól bekérésre került, melyet kézhezvételt követően megküldünk a Tisztelt Hatóság részére.