



## GYŐR-MOSON-SOPRON VÁRMEGYEI KORMÁNYHIVATAL

Iktatószám: GY/40/01201-14/2026.

Ügyintéző: dr. Karácsony Edina, Horváth Ágnes,  
Rónaszéki Katalin, Jádi Kitti, Pálya István,  
Karbi-Kalmár Dorotea, Antal László, Dr. Tóth  
Tamás, Papaneczné Schneemeier Lilla,  
Kettinger Gergő, Győri József, Bősze Balázs  
Telefonszám: (96) 896-135

Tárgy: ALCUFER Ipari és Szolgáltató Korlátolt Felelősségű Társaság, 9071 Gönyű, külterület, 098/2 hrsz. alatti telephelyen tervezett fémhulladékgyűjtő, -előkezelő és hasznosító telepre vonatkozó előzetes vizsgálati eljárás

### K Ö Z L E M É N Y

A Kormányhivatal az **ALCUFER Ipari Kereskedelmi és Szolgáltató Korlátolt Felelősségű Társaság** (székhely: 9023 Győr, Mészáros L. utca 13., KÜJ: 100318786, statisztikai számjel: 10356962-4677-113-08, a továbbiakban: Ügyfél) képviselőjének kérelmére indult a 9071 Gönyű, külterület, 098/2 hrsz. alatti ingatlanon lévő telephelyen (a továbbiakban: telephely) tervezett **fémhulladékgyűjtő, -előkezelő, -hasznosító telepre (beleértve az autóroncstelepeket 5 tonna/nap kapacitástól)** vonatkozó előzetes vizsgálati eljárást

### I z e z á r j a é s m e g á l l a p í t j a

a következőket:

#### II.

**Az előzetes vizsgálati dokumentációt a Kormányhivatal elfogadja, miután a tervezett tevékenység jelentős környezeti hatást várhatóan nem gyakorol, ezért környezeti hatásvizsgálat lefolytatása nem szükséges és a tervezett tevékenységgel kapcsolatban kizáró ok nem merült fel. Az tervezett tevékenység kizárólag a Kormányhivatal által kiadott véglegessé vált egységes környezethasználati engedély birtokában kezdhető meg.**

**Az egységes környezethasználati engedély iránti kérelem tartalmi követelményei az alábbiak:**

Az engedély iránti kérelemnek mindenképpen tartalmaznia kell az alábbiak részletes ismertetését:

- a) az engedélykérő azonosító adatai (KÜJ számmal),
- b) \* a létesítmény, tevékenység telepítési helyének jellemzői (KTJ számmal és létesítmény azonosító számmal), állapota,

Környezetvédelmi, Természetvédelmi és Hulladékgazdálkodási Főosztály  
Környezetvédelmi Osztály

9022 Győr, Czuczor Gergely u. 18-24. Telefon: +36 (96) 896-131

E-mail: [kornyeztvedelem@gyor.gov.hu](mailto:kornyeztvedelem@gyor.gov.hu) - KRID: 444185390 - Honlap: [www.kormanyhivatalok.hu](http://www.kormanyhivatalok.hu)

- c) \* a létesítmény által igénybe vett terület helyszínrajza a kibocsátó források bejelölésével, egységes országos vetületi rendszer (EOV) koordináták feltüntetésével,
- d) a létesítmény, illetve az ott folytatott tevékenység és annak jellemző termelési kapacitása, beleértve a telephelyen lévő műszakilag kapcsolódó létesítményeket,
- e) az alkalmazott elérhető legjobb technika ismertetése,
- f) a létesítményben, illetve technológiában felhasznált, valamint az ott előállított anyagok, illetve energia jellemzői és mennyiségi adatai,
- g) \* a létesítmény kibocsátásainak forrásai,
- h) a létesítményből származó kibocsátások minőségi és mennyiségi jellemzői, valamint várható környezeti hatásai a környezeti elemek összességére vonatkozóan,
- i) a létesítményben folytatott tevékenység hatásterületének meghatározása a szakterületi jogszabályok figyelembevételével, kiemelve az esetleges országhatáron áttérjedő hatásokat,
- j) \* a létesítményből származó kibocsátás megelőzésére, vagy ha a megelőzés nem lehetséges, a kibocsátás csökkentésére szolgáló technológiai eljárások és egyéb műszaki megoldások, valamint ezeknek a mindenkor elérhető legjobb technikának való megfelelése,
- k) \* a hulladék keletkezésének megelőzésére, valamint a keletkezett hulladék újrahasználatra való előkészítésére, újrafeldolgozására és újrahasznosítására, valamint a nem hasznosítható hulladék környezetszennyezést, illetve – károsítást kizáró módon történő ártalmatlanítására szolgáló megoldás,
- l) minden olyan intézkedést, amely az energiahatékonyságot, a biztonságot, a szennyezések megelőzését, illetve csökkentését szolgálják, különös tekintettel a 17. §-ban meghatározott követelmények teljesülésére,
- m) a létesítményből származó kibocsátások mérésére (monitoring), folyamatos ellenőrzésére szolgáló módszerek, intézkedések,
- n) \* a technológiáknak, technikáknak és intézkedéseknek az engedélykérő által tanulmányozott főbb alternatíváira vonatkozó rövid leírása,
- o) biztosítékadási és céltartalék képzéssel kapcsolatos, külön jogszabályban meghatározott adatokat,
- p) \* alapállapot-jelentés,
- q) \* a 20. § (8) bekezdésében foglaltak esetén az eltérés indokolása.
- r) \* ha nem volt előzetes vizsgálati vagy környezeti hatásvizsgálati eljárás, a tevékenység helye és területigénye, az igénybe veendő terület használatának jelenlegi és a terület- és településrendezési tervekben rögzített módja.

Azon létesítmények esetében, amelyekre nem vonatkozik az 1999. évi LXXIV. törvény, mellékelniük kell az üzembiztonságra vonatkozó és havária esetén megteendő intézkedések bemutatását.

A 20. § (3) bekezdés esetében a külön jogszabályokban meghatározott engedélyek iránti kérelem tartalmi követelményeit.

Ha az egységes környezethasználati engedélyezései eljárásra erdő igénybevételével járó beruházáshoz vagy tevékenységhez kapcsolódóan kerül sor, és korábban az erdészeti hatóság igénybevételi vagy elvi igénybevételi eljárása nem került lefolytatásra, a kérelemhez csatolni kell

- a) a tervezett igénybevétellel érintett erdő ingatlan-nyilvántartás (helység, fekvés, helyrajzi szám, alrészletjel) és erdészeti hatósági nyilvántartás szerinti (helység, tagszám, részlet jel) területazonosító adatait,
- b) a tervezett igénybevétel területét föld-, illetve alrészletenként kéttized hektáros pontossággal,
- c) az igénybevételre tervezett terület beazonosítására alkalmas legfeljebb 1:10 000 méretarányú helyszínrajzot,
- d) érintettség esetén a csereerdősítésre tervezett terület megjelölését és

e) a tervezett igénybevétel közérdekkel való összhangjának indokolását.

**A szállítási útvonalakat az engedélyezés során az M19 autópályát elkerülésével kell meghatározni!**

### III.

#### **1. Az Ügyfél adatai:**

Ügyfél neve: ALCUFER Ipari és Szolgáltató Korlátolt Felelősségű Társaság  
Székhely: 9023 Győr, Mészáros L. utca 13.  
Adószáma: 10356962-2-08  
KSH szám: 10356962-4677-113-08  
KÜJ: 100318786

#### **2. A telephely és a vizsgált tevékenység adatai:**

Telephely neve: Hulladékfeldolgozó telephely  
Címe: 9071 Gönyű, külterület, 098/2 hrsz. (2-es és 3-as parcella)  
KTJ: 103299566  
Telephely területe: 49.869 m<sup>2</sup>

A beruházás által érintett terület sarokponti EOY koordinátái:

EOV x	EOV y
266412,9	555640,6
266260,2	555663,1
266260,2	555308,0
266363,7	555298,0

#### **3. A tervezett tevékenység bemutatása:**

Az Ügyfél a Győr-Gönyű Országos Közforgalmú Kikötő területén bérelt 098/2 hrsz. szám alatti 1.082.029 m<sup>2</sup> összterületű ingatlanon belül kialakításra kerülő, 49.869 m<sup>2</sup> nagyságú telephelyen fémhulladék (elsősorban vas) shredderrel történő kezelését tervezi hasznosítás céljából. A shredder üzemben elsősorban belföldi, illetve a környező országokból származó vashulladékok hasznosítását tervezik. A telephely kiválasztásánál fontos szempont volt a vízi és vasúti szállítási lehetőségek rendelkezésre állása, továbbá az Ügyfél más telephelyein megvalósuló, kapcsolódó tevékenységeinek (fémhulladék gyűjtése, előkezelése, tárolása) közelsége, mely elősegíti a hulladékhasznosító üzem hatékony és gazdaságos üzemeltetését. A tervezett tevékenység fő célja a különböző fémhulladékok, például autókároszériák, háztartási gépek, fémszerkezetek és egyéb nagyobb fém tárgyak aprítása, hogy ezek a hulladékok a shredderezési folyamatot követően másodnyersanyagként tudjanak hasznosulni a hazai, illetve külföldi acélművekben. A hulladékká vált gépjárművek, nagyméretű elektromos berendezések bontásából származó nagydarabos fémhulladékok további hasznosításra történő előkészítése, darabolása kéziszerszámokkal rendkívül idő és élők munkai igényes, gépi ollózással is meglehetősen nehézkes. Ezen - veszélyes hulladéknak minősülő anyagoktól már mentesített – hulladékok gazdaságos darabolása, aprítása csak megfelelő teljesítményű shredder gépsorral lehetséges. Az Ügyfél az átvett fém hulladékot hasznosítást követően nem, mint hulladékot tartja nyilván és értékesíti, hanem mint terméket (fémtörmelék). A terméket (fémtörmelék) átvéve azt nem hulladékként kezelik, hanem mint alapanyagot dolgozzák fel. A fémhasznosítás alapanyagait főként ipari termelésből származó fémhulladékok, elavult gépek, járműkároszériák és más használt fémtárgyak fogják alkotni. Minőségüket tekintve vegyes, inhomogén, idegenanyag-tartalmú fém hulladékok képezik a bemenő áramot. A korszerű shredder berendezés lehetővé teszi a vegyes minőségű vashulladékok esetében a bemeneteli anyag 86%-nak

magas minőségű kohászati másodnyersanyagként való hasznosítását. A visszamaradó hulladék (14%) olyan nem vas alapú fémkeverék frakciókat tartalmaz, amelyek jellemzően alumínium réz, cink, ón és egyéb nem vas alapú fém összetételűek. Ezeket más technológiával tovább lehet tisztítani, homogenizálni, hogy ismét öntészeti, kohászati alapanyagként hasznosulhassanak. A hasznosítani kívánt hulladékokat a telephelyen fogadják, majd készletezik. Ezt követően a hulladékokat a shredderezhetőség és a shredder védelme érdekében válogatással, bontással, darabolással előkezelik. A shredder a bemenő laza lemez hulladékot felaprítja, megőrli, a vasat a nem vas anyagoktól elválasztja. A hulladékok telephelyen belül történő mozgatása rakodógépekkel, targoncával, konténerszállító, illetve platós tehergépjárművekkel történik. A telephelyi hasznosítást követően a minősítésen átesett fémhulladék (fémtörmelék) az átmeneti készletezést követően további felhasználás céljából (kohászat, öntöde) vasúton, hajón, illetve közúton kiszállításra kerülnek a telephelyről.

### **3.1. A végezni kívánt tevékenység leírása (gyűjtés, előkezelés, hasznosítás):**

#### Gyűjtés:

A telepi hulladék gyűjtés főbb lépései:

- ipari termelőktől, hulladékkereskedőktől, Ügyfél egyéb telephelyeiről származó nem veszélyes hulladékok gyűjtése,
- kijelölt tárolóterületen elhelyezése, tárolása a feldolgozási tevékenység megkezdéséig.

A hulladékok fogadása szigorú előírások szerint fog történni. Belső utasításokban szabályozott szigorú felvásárlási rend biztosítja, hogy csak azonosítható, igazolt eredetű hulladék kerülhessen be a telephelyre. Mérlegelés a telephely digitális hídmérlegén lesz biztosítva. A telephelyen a hulladékok tárolása elsősorban ömlesztve fog történni, de szükség szerint különböző méretű szállító-gyűjtő konténerek is előfordulhatnak. A tárolóterületek szilárd, egységes és egybefüggő burkolattal rendelkeznek. Telephelyen egyidejűleg 35.000 tonna nem veszélyes fémhulladékot terveznek tárolni, figyelembe véve annak befogadó kapacitását.

#### Előkezelés:

##### *Válogatás:*

A válogatás során a telephelyre kevert állapotban vagy idegenanyag tartalommal beérkező fémhulladék idegen anyagoktól, szennyezőktől való megtisztítása történik. A hulladékminőségnekénti válogatást, szelektálást a vevői, tovább felhasználói igények szerint végzik. A művelet célja a hulladék másodnyersanyagként történő felhasználásának előkészítése.

Vegyes minőségű, különböző idegenanyagokat tartalmazó vashulladékok esetén az új, modern shredder berendezés a bemeneteli anyag 86 százalékát magas minőségű kohászati másodnyersanyagként lesz képes visszaintegrálni a termelésbe, míg a maradék 14 százalékban tartalmaz olyan további anyagminőségeket, mint nem vas alapú fémkeverékek, amelyek tipikusan alumíniumot, rezet, cinket, ónt és más nem vas alapú fémeket tartalmaznak. Ezt a kategóriát más technológiával még tovább tisztítható, homogenizálható, hogy ismét öntészeti, kohászati alapanyag váljon a hulladékból.

##### *Kézi lángvágás:*

A telephelyre beérkező nem adagolható méretű vas- és acélhulladék adagolható méretűre vágása, ezzel a további, kohászati felhasználás előkészítése.

##### *Bontás, darabolás, szétszerelés:*

Bontás alá tartoznak mindazon fémhulladékok, amelyek idegen anyagot tartalmaznak. A bontás az erre kijelölt hidegpadlós burkolattal ellátott területen, csarnokban történik csavarozással, töréssel vagy vágással. Egyes esetekben, mint például a villanymotor és motorblokk bontásánál lehetőség van a kulcsos bontási eljárásra, ahol a kevésbé deformálódott és korrodálódott alkatrészeket az összeszerelés fordított sorrendjében lehet szétszerelni. Ahol lehetőség van ezen technológia alkalmazására, ott alkalmazni kell, hogy az anyagokat fémtiszta állapotban az elérhető legjobb technológia alkalmazásával, szelektíven lehessen gyűjteni. Lángvágást kell alkalmazni a nem szétszerelhető kötőelemek levágásához és a nagyobb kiselejtezett gépek darabolásához.

#### *Bálázás, ollózás:*

A laza állapotban levő fém lemez hulladék bálába préselése időszakosan, a felhalmozott mennyiségtől és minőségtől függően, bálázó, tömörítő és ollózó géppel történik, a szállítási költség csökkentése, a jobb raktározhatóság és az adagolhatóvá tétel érdekében.

#### *Shredderezési technológia:*

A shredder berendezés a következő munkafolyamatokat végzi:

- anyaghozzávetés
- aprítás
- hulladéktisztítás és vasleválasztás
- porleválasztás
- shredderezési könnyűfrakció-feldolgozás
- shredderezési nehézfrakció-feldolgozás

#### *Anyag-hozzávetés:*

A feldolgozandó előkezelt anyagot a hidraulikus markoló felrakja a shredderhez vezető futószalagra. Az anyag saját tömegénél fogva csúszik a hajtó (behúzó) hengerpárhoz, amely az aprító bemenő nyílása előtti rávezető szakasz alsó végénél található. A felső hajtóhenger egy keretben úgy került csapágyazásra, hogy a különböző aprítandó hulladékméreteknak megfelelően kismértékben elmozdulhasson. Normális esetben elegendő a hengerek saját tömege a keresztirányú előremenet biztosításához, szükség esetén egy hidraulikus hengerrel a gépkezelő egy emelőkaron keresztül rásegíthet a hulladékfém továbbítására. A hidraulikus henger segítségével a felső görgő (henger) szintén megemelhető, így a magasabb darabok is besegíthetők a hajtó (behúzó) hengerpár közé. A behúzó hengerpár a hulladékfémeket megragadja, majd laposra nyomja, és ellenőrzött sebességgel továbbítja azt a kalapács verőkörébe. A hengerpár mozgását elektromos berendezések automatikusan ki- és bekapcsolják a shredder fő meghajtó motorja terhelésének állandó értéken tartása érdekében, ezáltal kizárva a shredder túltöltését. A kézi vezérlés és a hátrameneti hengerforgatás is lehetséges, éppen a nehezebb darabok eltávolítása érdekében.

#### *Aprítás:*

A rotor forgásiránya megfelel a bemenő anyagáramlás irányának. A verőkalapácsok ütőkörébe telt anyagot az álló üllő előtt elmozduló kalapácsok tépik darabokra. A burkolatra és a rostélyra történő felcsapódás, valamint a felső rostély alatti aprítótérben történő ellentétes felütközés az aprított anyagot zömíti. A megfelelő méretre aprított anyagdarabok az alsó rostélyon vagy a felső rostélyon keresztül kidobódnak. Egy második üllőperem az ütköző fal alatt szolgál a rostélyon mérete miatt át nem férő darabok utóórlésének elősegítésére. A hozzácsatolt elszívóberendezés megakadályozza a shredderből történő porkilépést, egyben leválasztja az őrölt darabok szállóképes nemfémes szennyező tartalmát. A nem aprítható (shredderezhető) durva darabokat hidraulikusan működtetett kivetőnyíláson keresztül azonnal eltávolítják, anélkül, hogy mindez a termelés megszakítását okozná.

A különösen nagy zömítési mérték elérése érdekében a felső rostély hidraulikusan működtethető fedéllel lezárható. Ezáltal megnő az anyag tartózkodási ideje a shredderben, mely a feldolgozandó anyag nagyobb mértékű aprítását és zömítését eredményezi. A felaprított és előtisztított (pormentesített) anyagot a shredder alatt elhelyezett vibrációs szállítószalag és az utána kapcsolt normál szállítószalag viszi el a további szeparálás színhelyére.

#### *Hulladéktisztítás és vasleválasztás:*

A shredderből kijövő aprított anyagot a szállítószalag egy szétválasztó dobhoz vezeti. Itt az aprított nemvasfémek és a vasfémek a hozzátapadt könnyű szálanyagoktól és az egyéb szállóképes nemfém anyagoktól megtisztításra kerülnek. A laza és a mechanikus hatások által leválasztott szállóképes anyagokat a hozzácsatolt elszívóberendezés a lehulló aprított anyaggal ellenáramban elszívja. A megtisztított anyag a dob kimenő oldalán egy hozzácsatolt vibrációs szállítószalagra kerül. A vibrációs szalag az anyagot egyenletesen juttatja el egy mágnesdobhoz. A mágnesezhető acélhulladékot a dob a szállítószalag fölé emelve távolítja el. Ez elősegíti a hozzátapadt nemmágnesezhető fémek, vagy egyéb hulladékok gravitációs úton történő eltávolítását a mágnesezhető vashulladékból (azaz a szennyezőnek minősülő darabok egyszerűen visszahullanak a vibrációs szalagra). A mágnesezen aktív dobfelületen való mozgás során a dobhoz tapadt acéldarabok mozognak a mágneses mező polaritása változásának következtében. Ez az ún. „kiszórási hatás“ segít az erősen hozzátapadt, nem mágneses idegen testek eltávolításában. A kiemelt acélhulladékot a mágnesdob túloldalán egy leválasztó él segítségével juttatják a hozzácsatolt vasosztályozó szalagra. Ezen az osztályozó szalagon manuális úton kerülnek kiválasztásra többek között a vasmagos réztekercek, a vas-kötőelemet tartalmazó gumidarabok, drótgombolyagok, stb. A megtisztított hulladékot a hozzácsatolt mozgatható kihordószalag közvetlenül a vasúti kocsiba, vagy a tároló-rakodó területre szállítja. A nem mágnesezhető anyagok (shredder-nehézfракció) a mágnesdob alatt elhelyezkedő nemvas-fém szalagra hullanak, és a nemvas-fém feldolgozó berendezésbe kerülnek továbbításra.

#### *Porleválasztás:*

A porleválasztó berendezés az ún. kétfokozatú leválasztási elvnek megfelelően működik:

1. fokozat: Centrifugális erő segítségével történő előtisztítás – ciklonban történő leválasztás.
2. fokozat: Venturi-mosóban történő utótisztítás.

Az aprítóban és a szétválasztó dobnál elszívásra kerülő, porral szennyezett levegőt mindenkor ciklonba vezetik, amely abból leválasztja a durva por- és hulladékszennyeződéseket. A leválasztott száraz anyagot cellás adagolón keresztül folyamatosan eltávolítják a rendszerből. Az első ciklonból (közvetlenül az aprítóból) származó előtisztított levegő és a második ciklonból (szétválasztó dob) kilépő előtisztított levegő egy része a Venturi-csőves mosóba kerül utótisztításra. A második ciklonból kilépő előtisztított levegő nagyobbik hányada keringető-ventillátor útján a szétválasztó dobhoz kerül visszavezetésre. A ciklonon való átvezetés után a levegőben még fellelhető portartalom a nedves porleválasztással tovább csökken. Ezt a Venturi-cső garatrészébe beporlasztott víz segítségével érik el, amely hatására finom vízcseppek keletkeznek, melyek a porszemcséket magukhoz kötik. A hozzácsatolt szeparátor a víz-kötött anyag keveréket a levegőből centrifugális- és a tömegtehetetlenségi erők segítségével választja ki. A szennyvíz tisztítására a víztisztító berendezésbe kerül. Miközben a megtisztított mosóvíz újra a Venturi-csőhöz kerül visszavezetésre, a leválasztott szilárd szennyeződéseket kaparószállító gép távolítja el a rendszerből. A megtisztított levegő csatlakozó csővezetéken, ventillátoros elszívás útján a kilépő levegő kürtőjén keresztül távozik a rendszerből. A forgócellás-kerekes zsilipen keresztül kihordott anyagot (shredderezési könnyűfrakció) porvédett szállítószalagon keresztül vezetik a könnyűfrakció feldolgozó berendezésébe.

### *Shredderezési könnyűfrakció (sif) – feldolgozó berendezés*

A mindkét ciklonból kikerülő és a porleválasztásra továbbított shredderezési könnyűfrakcióból szalag felett elhelyezett mágneses leválasztóval választják ki a durva vasdarabokat és drótokat A leválasztott vasrészek, amelyek részben hozzátapadt szennyeződésekkel terheltek, tölcséren keresztül jutnak egy tárolóedénybe. Ezt az anyagot a továbbiakban visszaviszik a shredderbe ismételt aprítás céljából. A durva vasrészekről megtisztított anyagáram egy reverzáló szalagra hullik, amely azt egy dobszita alá juttatja el. A feldolgozó berendezés üzemzavara esetén az anyag tárolóterületre kerül kihordásra. A dobszita az anyagot <20 mm-nél kisebb és >20 mm-nél nagyobb frakciókra választja szét. A <20 mm-nél kisebb frakció közvetlenül a dobszita alatt elhelyezett tárolóedénybe hullik. A > 20 mm-nél nagyobb méretű frakció (a dobszitan kiostálás nélkül átfutó részek) utánkapcsolt vibrációs szállítószalag segítségével egy nemvas-fém leválasztóba kerül. A leválasztott nemvas-fémek és a hulladékfrakció mindenkor az alul elhelyezett tárolóedényekbe jutnak.

### *Shredderezési nehézfrakció (sSf) – feldolgozó berendezés:*

A mágnesdobból érkező shredderezési nehézfrakcióból mágnesszalagos henger segítségével eltávolítják a durva vasrészeket. A leválasztott vasrészeket, amelyek részben nemvas-fémet tartalmazó rátapadt szennyeződést tartalmaznak, szállítószalagon keresztül továbbítják a vasosztályozószalaghoz. A durva vasrészek eltávolítása után képződő anyagáram reverzáló szalagra kerül, amely azt a dobszita alá juttatja. A feldolgozó berendezés üzemzavara esetén az anyag tárolóterületre kerül kihordásra. A dobszita az anyagot <20 mm-nél kisebb és >20 mm-nél nagyobb frakciókra választja szét. A <20 mm-nél kisebb frakció közvetlenül a dobszita alatt elhelyezett tárolóedénybe hullik. A >20 mm-nél nagyobb méretű frakció utánkapcsolt vibrációs szállítószalag segítségével egy nemvas-fém leválasztóba kerül. A szétválasztott vegyesfémek és a nemfémes frakció mindenkor az alul elhelyezett két további tárolóedénybe kerülnek.

### *Szeparálás (opcionális):*

A telephelyen végzett tevékenységet az Ügyfél idővel szeretné kiegészíteni további szeparáló egységekkel, műveletekkel. Az opcionális berendezések az előkezelt fémhulladékok további finomabb szeparálására alkalmas gépek, melyek elhelyezhetők üzemcsarnokon belül vagy szabadterén is. Egyéb jövőbeni fejlesztés jelenleg nem tervezett. Ennek során először mágneses szeparátor berendezéssel a beérkező hulladékból első lépésben kiválogatják a vasat, és az enyhén mágneses hulladékokat, szennyeződéseket, második lépésben a finom színesfém visszanyerése történik. Ezután indukciós szortírozással a mágneses elválasztással nem visszanyerhető színesfémek (pl. rozsdamentes acél) válogatása történik. Ezt követően kiegészítő kamerarendszer segítségével a kiválogatandó anyagok különböző tulajdonságai alapján történik a válogatás. Ebben a lépésben lehetőség van a szín, vagy más optikai tulajdonságok szerinti válogatásra. Az utolsó lépésben pedig röntgen segítségével a könnyűfémek (pl. alumínium, magnézium) elválasztása történik a nehézfém frakcióktól (pl. réz, bronz, cink és ólom). A rendszer képes megkülönböztetni a különböző hulladékokat anyagsűrűség, halogén és szervesanyag összetétel alapján, ezáltal képes a könnyűfémeket megkülönböztetni más frakcióktól.

### **Berendezések:**

1. örvényáramú szeparátor (előleválasztó mágnessel, vezérléssel)
2. indukciós szeparátor (vibrációs asztallal, leadógarattal, vezérléssel)
3. kombinációs szeparátor (vibrációs asztallal, leadógarattal, vezérléssel, felhordószalaggal, kompresszorral)
4. röntgen alapú válogató (vibrációs asztallal, leadó garattal, vezérléssel, felhordószalaggal, kompresszorral)

### Hasznosítás:

A telephelyre beérkező fémeket a megfelelő előkezelést követően (válogatás, darabolás, shredder) minősítik, majd a megfelelő minőség esetén a hulladékok kikerülnek a hulladékstátuszából és átminősítésre kerülnek másodnyersanyaggá (fémtörmelék). A másodnyersanyaggá minősített fémekből szállítmányt képeznek, értékesítés előtt ellenőrzik súlyukat és sugárzásmentességüket. Tárgyi telephelyen végzett hasznosítás elsősorban 333/2011/EU rendeletnek megfelelő „termékké” minősítést jelent, azaz a rendeletben leírt kritériumoknak megfelelő fémhulladék már termékként kerülhet kiszállításra a telephelyről. A rendeletnek való megfelelést az Ügyfél minőségirányítási rendszere szabályozza. A fém törmelékek előállítására vonatkozó előírásokat az EU 08 minőségirányítási eljárása határozza meg.

A fémtörmelékek termékké minősítése érdekében az alábbi fő műveleteket végzik el:

1. válogatás: kézi erővel történik, melynek során az egyes ötvözetfajták szétválogatását, valamint a felhasználhatóságot javító osztályozását végzik.
2. darabolás: az adagolhatóság és a jobb szállíthatóság érdekében gép ollóval, kézi szerszámokkal, plazmavágóval végzik.
3. bálázás: a hulladék kockába tömörítése hidraulikus prégéppel történik.
4. shredderezés: kalapácsos törőberendezéssel történő aprítás és a keletkező aprított hulladék szeparálása légszereléssel, mágnesdobbal, örvényáramú szeparátorral
5. csomagolás: a szállításra és vevői olvasztó berendezések számára adagolásra alkalmas formában történő csomagolást az alábbiak szerint végzik: raklapra rakodás, zsákolás, kalodába rakás, ládázás, konténerbe vagy tehergépkocsiba rakás, illetve vagonba ömlesztett elhelyezés.
6. minősítés: ennek során egyrészt a betárolt, kezelt, kiszállításra előkészített hulladék minőségét ellenőrzik, másrészt a hulladékot újra minősítik, a hulladékstátusz végett megállapító mintavételt és vizsgálatokat elvégzik.
7. minőség ellenőrzés: a fizikai vizsgálatok az idegenanyag tartalom ellenőrzésére irányulnak; a kémiai vizsgálatok az elemösszetétel, az ötvöző és szennyezőanyag tartalom tömegszázalékos meghatározását szolgálják.
8. sugármentesség ellenőrzése: a szállítmány nem tartalmazhat a természetes háttérsugárzást meghaladó radioaktivitású anyagot.
9. robbanás- és veszélyes anyag mentesség ellenőrzése: a fémtörmelék nem tartalmazhat olyan nyomás alatt lévő, zárt vagy nem eléggé megbontott tartályt, üreges testet, lőszer, robbanó- és pirotechnikai anyagot, továbbá egészségre, környezetre káros vegyi anyagot, valamint olyan mennyiségű nedvességet, amely egy feldolgozó üzem kohójában robbanást okozhat.

### **3.2. A technológiához kapcsolódó műveletek leírása**

#### Szállítás, anyagmozgatás:

A telephelyre beérkező hulladékok vízen, vasúton, illetve közúton érkeznek, illetve a kezelt és hasznosított hulladékok szintén így kerülnek kiszállításra. A szállítási módok közötti megoszlás arányai a tervek szerint: 70 % vasúti szállítás, 20 % közúti szállítás, 10% vízi szállítás, hosszabb távon a cél az, hogy a vízi és vasúti szállítás legyen a meghatározó. A hulladékok és termékek anyagmozgatása telephelyen belül tehergépkocsikkal, illetve különböző rakodógépekkel és targoncákkal fog történni. A közúton be-, ill. kiszállított anyagok mérését irányonként egy-egy 60 tonnás akna nélküli digitális hídmérleg fogja biztosítani.

#### *Vasúti szállítás:*

A vonatok jellemzően 20-22 kocsival, 1000 tonna rakomány súllyal közlekednek, átlag 50 t rakománytömeggel számolva vagononként. Az éves 200 000 t/év kapacitás 70 %-al számolva a vasúton történő be- és kiszállítás várható nagyságrendje kb. évi 5 600 db vagon, 22,4 vagon/munkanap lesz, ami heti szinten 5-6 vasúti szerelvényt jelent. A telephelyre 3 iparvágány köt be, innen tehergépkocsikkal jutnak tovább a beérkező hulladékok a kezelés helyére, a tevékenységhez kapcsolódóan új vágány építése egyelőre nem tervezett.

#### *Közúti szállítás:*

A közúti szállítás a tevékenység maximális kapacitásának 20%-át (40.000 t) érintené, mely ki-és beszállítással együtt a legelterjedtebb 40 t össztömegű, 24-25 t rakomány szállítására képes 5 tengelyes teherautóval számolva várhatóan 12-13 db tehergépkocsit, valamint körülbelül 2 db kisteherautót jelent egy munkanapon. A gépkocsik forgalma megoszlaná a telephely megközelítési irányai szerint:

1. É-i irányból 1-es főút: kb. 2 tehergépkocsi/munkanap
2. Ny-i irányból 1-es főút: kb. 3 tehergépkocsi/munkanap
3. D-i irányból M1-es és M19-es úton keresztül: kb. 3 tehergépkocsi/ munkanap
4. K-i irányból M1-es és 1-es főúton keresztül: kb. 5 tehergépkocsi/ munkanap

A személyszállítás várható nagyságrendjét a telephelyen dolgozók száma, közlekedési szokásai, továbbá a Társaság ügyfeleinek, látogatóinak forgalma határozza meg. Várható mértéke 15 - 40 személygépkocsi/munkanap.

#### *Vízi szállítás:*

A vízi szállításához kapcsolódóan 700-1.000 tonnás teherbírású hajók kerülnének a beszállított/kiszállított fémhulladékkal, ill. termékkel megpakolásra. A hajóig/hajótól történő szállítást az Ügyfél, míg a hajokról/hajókba ki- és berakodást a kikötő fogja végezni. A fentiek és a telephely tervezett éves kapacitásának 10%-át (20.000 tonna/év) figyelembe véve be- és kiszállítással számolva egyaránt ~ 40 hajó/év, ill. ~ 1 hajó/hét elhaladással/megrakodással számolnak.

### **3.3. A tervezett (hulladékgazdálkodási) tevékenység kezelési kódjai és megnevezése:**

**Nem veszélyes hulladékok gyűjtése: G0001:** gyűjtés.

**Nem veszélyes hulladékok előkezelése: E02-01**– szétválasztás (szeparálás), **E02-03** – aprítás (zúzás, törés, darabolás, őrlés), **E02-04** - tömörítés, bálázás, darabosítás (pl. agglomerálás, regranulálás), **E02-05** – válogatás alaki jellemzők szerint (osztályozás), **E02-06** – válogatás anyagminőség szerint (osztályozás); **E02-08** - hulladékká vált elektromos, elektronikus berendezés bontása; **E02-10** - hulladékká vált gépjármű bontása; **E02-99** - egyéb.

**Nem veszélyes hulladékok hasznosítása: R4:** Fémek és fémvegyületek visszanyerése, újrafeldolgozása, **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).

### **3.4. A tevékenység volumene:**

A telephely tervezett kapacitása **200.000 tonna/év fém (elsősorban vas-és acél) hulladék kezelés** és hasznosítás, ami **250 üzemnappal számolva 800 tonna/nap** mennyiséget jelent. Az alkalmazott

shredder rotorja 7000 lóerős, 5220 kW teljesítményű. A shredder berendezés kapacitása 120-140 t/óra.

**3.5.telephelyen hasznosítható (R4) nem veszélyes hulladékok azonosító kódja, megnevezése és mennyisége:**

A hulladék megnevezése	Azonosító kód	A hulladék összetétele	Tervezett (t/év)	Alkalmazott kezelés	Max. tárolt mennyiség (t)	
Vas- és acélforgács	12 01 01	Fizikai, mechanikai kezelés során keletkező vas- és acélforgács (pl: esztergaforgács)	200.000	válogatás (E02-05, E02-06)	35.000	
Egyéb vasfém részek	12 01 02	Fizikai, mechanikai kezelés során keletkező vas és acél részecskék és por (pl: reszelék, reve, szemcseszóró por, köszörű por)				
Hegesztési hulladékok	12 01 13	Hegesztési hulladékok (pl: láng és plazma hegesztés hulladéka)				
Vas és acél csomagoló anyagok	15 01 04	Vas és acél hordók, kannák, ládák, csomagoló eszközök				
Bontási, gyártási, lakossági és intézményi gyűjtésből származó vas és acél hulladékok	02 01 10	Mezőgazdasági vas és acél tartalmú kiselejtezett gépek, alkatrészek				bontás, szétszerelés (E02 - 08, E02 - 10, E02 -99)
	12 01 99	Fizikai kezelés során keletkező vas és acél hulladékok gyártási, gyártásközi (préselesből, kovácsolásból, plazmavágásból, hajlításból, darabolásból származó) fémhulladék				tömörítés, bálázás (E02-04)
	16 01 17	A közlekedés különböző területeiről származó járművek vas és acél				aprítás, ollózás, darabolás, shredderezés (E02-03)
			szétválasztás (E02-01)			

		hulladéka (pl: karosszéria elemek, vasúti alkatrészek)			
	17 04 05	Építési és bontási vas és acél hulladékok (pl: acélszerkezetek, állványok, amort. hull.)			
	17 04 07	Fémkeverékek, ötvözött acélhulladékok (pl: saválló, CrNi acél)			
	19 01 02	Kazánhamuból eltávolított vas tartalmú anyag (fenék hamu)			
	19 10 01	aprításból (shredderezésből) származó vas, acél hulladékok			
	19 12 02	Közelebbről nem meghatározott mechanikai kezelés (osztályozás, aprítás, tömörítés) során keletkező vas, acél hulladékok			
	20 01 40	Települési, lakossági vas, acél hulladékok			
Használatból kivont, kiselejtezett járművek Közelebbről nem meghatározott jármű alkatrészek	16 01 06	Veszélyes anyagot nem tart. Gépjárművek, karosszéria elemek, utánfutók, vasúti kocsik			
	16 01 12	Surlódóbetétek, amelyek különböznek a 16 01 11-től			
	16 01 22	Közelebbről nem meghatározott alkatrészek			
Használatból kivont, kiselejtezett elektromos és elektronikus	16 02 14	Ipari selejt, gyártásközi elektronikai, elektromos berendezések			

berendezések	16 02 16	hulladécai Használatból kivont berendezésekből eltávolított nem veszélyes anyagok			
	20 01 36	Lakossági, települési elektronikai, elektromos berendezések hulladécai (pl: háztartási gépek)			
<b>Mindösszesen legfeljebb:</b>			<b>200.000</b>	<b>35.000</b>	

**A telephelyen kezelni kívánt hulladékok mennyisége: 200.000 tonna/év.**

**Egy időben gyűjteni kívánt hulladékok mennyisége összesen: max 35.000 tonna a feldolgozás során keletkező hulladékokkal együtt.**

### **3.6. A telepítés és a működés/használat megkezdésének várható időpontja és időtartama**

A kérelmezett tevékenységet 2028. január hónapban tervezik megkezdeni a működéshez szükséges engedélyek beszerzését követően. Építés tervezett kezdése: 2026. második fele - időtartama 1-1,5 év. Üzembe helyezés várható időpontja: 2027. III.-IV. negyedév - tesztüzem

A kapacitás- kihasználás tervezett időbeli megoszlása: 2027. III.-IV. negyedév: tesztüzem megkezdése, 2028.: rendes üzemelés - tervezett maximális kapacitás 50%-a: 100.000 t/év, 2029-től: 150.000 - 200.000 t/év

A telephelyen tervezett tevékenység a teljes felfutást követően előreláthatólag 2 db 8 órás műszakban, azaz 16 óra/nap (6-22 óra között), hétfőtől péntekig tartó, évi 250 munkanappal számolva, 4000 óra/év működési időben történne. tervezett tevékenységekhez tartozó feladatokat 40 dolgozó fogja ellátni.

### **3.7. A telephelyen rendelkezésre álló tárgyi eszközök:**

- shredder gépsor (200 m hosszan),
- shredder fő törő egységét magába foglaló csarnok (38 m x 19 m, 21 m magas),
- 1 db LEFORT Midway 1000,
- 10 db rakodógép,
- 2 db homlokrakodó,
- 5 db targonca,
- irodaépület: 19 m x 17 m,
- karbantartó csarnok: 15 m x 12 m,
- 2 db 60 tonnás akna nélküli digitális hídmérleg,
- 20 m<sup>3</sup> -es üzemanyagtartály és kármentője,
- a dolgozók és a telephelyre érkező vendégek parkolását biztosító parkolóhelyek – irodaépület közelében lesznek kialakítva (~ 60 férőhely),
- meglévő vasúti vágányhálózat – a telephelyre jelenleg 3 iparvágány köt be, innen tehergépkocsikkal jutnak tovább a beérkező hulladékok a kezelés helyére.

Az Ügyfél a kérelmezett mennyiségnek megfelelő számú gyűjtőeszközzel rendelkezik (konténerek, boxok, IBC tartályok, hordók, big-bag zsákok, oktabinék). Az Ügyfél a technológiát idővel szeretné kiegészíteni további szeparáló egységekkel, műveletekkel, melyek elhelyezhetőek zárt csarnokban vagy részben szabad téren is.

### **3.8. Személyi feltételek:**

Az Ügyfél környezetvédelmi végzettséggel rendelkező alkalmazottat foglalkoztat az engedélyezett hulladékgazdálkodási tevékenységgel kapcsolatos környezetvédelmi feladatok ellátására. Az engedélyezett hulladékgazdálkodási tevékenység végzéséhez megfelelő számú alkalmazottal rendelkezik.

## **IV.**

### **Az engedélyezési eljárás menete:**

Jelen határozat a vizsgált tevékenység folytatásához szükséges – külön jogszabály alapján kiadandó – engedélyek megszerzése alól nem mentesít. A hulladékgazdálkodási tevékenység kizárólag a Kormányhivatal által kiadott véglegessé vált az egységes környezethasználati engedélybe foglalt hulladékgazdálkodási engedély birtokában, annak tartalma szerint végezhető. A telephelyen a mechanikai előkezeléshez kapcsolódó engedélyköteles pontforrás az egységes környezethasználati engedélybe foglalt levegőtisztaság-védelmi engedély birtokában létesíthető és üzemeltethető. A környezeti zajt előidéző üzemi zajforrásra vonatkozóan a tevékenység megkezdése előtt a környezeti zaj- és rezgésforrás üzemeltetője köteles a Kormányhivataltól környezeti zajkibocsátási határérték megállapítását kérni, és a határérték betartásának feltételeit megteremteni.

## **V.**

### **Az eljárásban kijelölt szakhatóságként közreműködő Nagyszentjánosi Közös Önkormányzati Hivatal Jegyzője N/572-2/2026. számon az alábbi szakhatósági állásfoglalást adta:**

*„Az ALCUFER Ipari Kereskedelmi és Szolgáltató Korlátolt Felelősségű Társaság (9023 Győr, Mészáros Lőrinc utca 13.) kérelmezőnek a 9071 Gönyű, külterület 098/2 hrsz. alatti telephelyen tervezett hulladékhasznosítási tevékenységre vonatkozó előzetes vizsgálati eljárásban az alábbi szakhatósági hozzájárulást adom: A településrendezési tervben és a helyi építési szabályzatban meghatározott előírások érvényesülnek. Jelen szakhatósági állásfoglalás ellen önálló jogorvoslatnak helye nincs. A szakhatósági állásfoglalás az engedélyező hatóságnak az eljárást lezáró döntése elleni jogorvoslat keretében támadható meg. Az eljárás során költség nem merült fel.”*

## **VI.**

Az Ügyfél a tárgyi eljárásért igazoltan megfizetett 250.000,- Ft, (azaz kettőszáz-ötvenezer forint) igazgatási szolgáltatási díjat a Kormányhivatal részére. Az eljárási költség viselője az Ügyfél.

## **VII.**

A határozat ellen a közléstől számított 15 napon belül az Környezetvédelmi Hatósági Ügyekért Felelős Helyettes Államtitkársághoz címzett, de a Győr-Moson-Sopron Vármegyei Kormányhivatal Környezetvédelmi, Természet-védelmi és Hulladékgazdálkodási Főosztály Környezetvédelmi Osztályánál mint elsőfokú hatóságnál (9022 Győr, Czuczor Gergely utca 18-24.) elektronikus úton, az e-Pa-pír szolgáltatáson (<https://epapir.gov.hu/>) keresztül benyújtandó fellebbezéssel lehet élni. Fellebbezni csak a megtámadott döntésre vonatkozóan, tartalmilag azzal közvetlenül összefüggő okból, illetve csak a döntésből közvetlenül adódó jog- vagy érdeksérelemre hivatkozva lehet. A

fellebbezést indokolni kell. A fellebbezésben csak olyan új tényre lehet hivatkozni, amelyről az elsőfokú eljárásban az ügyfélnek nem volt tudomása, vagy arra önhibáján kívül eső ok miatt nem hivatkozott. A fellebbezésnek a döntés végrehajtására halasztó hatálya van. A fellebbezés 5000 Ft-os illetékét a Győr-Moson-Sopron Vármegyei Kormányhivatal 10033001-00299633-00000000 számú számlájára kell befizetni átutalással. Az illeték megfizetését igazoló befizetési bizonylatot, vagy annak másolatát a fellebbezéshez mellékelni kell.

**A döntés indokolásának kivonata:**

A Kormányhivatal a Khvr. 5. § (2) bekezdés a) pont ab) alpontja alapján megállapította, hogy a tervezett tevékenység jelentős környezeti hatást várhatóan nem gyakorol, ezért környezeti hatásvizsgálat lefolytatása nem szükséges és a tervezett tevékenységgel kapcsolatban kizáró ok nem merült fel. Az tervezett tevékenység kizárólag a Kormányhivatal által kiadott véglegessé vált egységes környezethasználati engedély birtokában kezdhető meg.

Közzététel napja: 2026. május 22.

Közzététel ideje: 15 nap

Győr, elektronikus időbélyegző szerint

*A főispán helyett eljáró **Dr. Gyurita E. Rita** főigazgató nevében és megbízásából*

**Dr. Giczi Edina**  
főosztályvezető

Kapja:

Informatika

Gönyű Község Jegyző -hkp