



NESTLÉ HUNGÁRIA KFT.

BÜK DARLING UTCA 1. SZÁM ALATTI
TELEPHELYÉN

Létesítendő új P15 pontforrás létesítési engedély kérelme



2020. Augusztus 3.

1 TARTALOMJEGYZÉK

1	Általános adatok	3 -
1.1	Az engedélykérő azonosító adatai	3 -
1.2	A telephelyen folytatott tevékenységek ismertetése	3 -
1.2.1	A jelenlegi létesítmények ismertetése.....	3 -
1.2.2	A jelenlegi tevékenység ismertetése.....	3 -
2	TURUL IV beruházáshoz tartozó új pontforrás.....	7 -
2.1	A létesítmény, ill. technológiai telepítési helyének jellemzői	7 -
2.2	Helyszínrajz, az új légszennyező pontforrás bejelölésével.....	7 -
2.3	A létesítmény légszennyező forrásainál alkalmazott technológia ismertetése	8 -
2.4	A létesítményben, ill. a technológiában felhasznált anyagok, valamint energiahordozók minőségi jellemzői és mennyiségi adatai.....	8 -
2.5	A létesítményben, technológiában termelt energia, késztermékek adatai	8 -
2.6	A létesítmény légszennyező forrásai.....	8 -
2.7	A létesítmény, ill. a technológia várható kibocsátásai, a környezetre gyakorolt lényeges hatások - 8 -	
2.8	A kibocsátások megelőzését vagy mérséklését szolgáló technológiai eljárások.....	9 -
2.9	A létesítményben, ill. a technológiában a hulladékok keletkezését megelőző, csökkentő intézkedések	9 -
2.10	További intézkedések, amelyek az energiahatékonyságot, a biztonságot, a szennyezések megelőzését szolgálják	9 -
2.11	A kibocsátások folyamatos ellenőrzését biztosító intézkedések.....	9 -
2.12	Az elérhető legjobb technika bemutatása az alkalmazott technológiában, termelési eljárásban.....	9 -
2.13	A hatásterület lehatárolása	10 -
2.14	Az 1-14. pontokban részletezettek közérthető összefoglalása	12 -
3	Mellékletek.....	13 -

BEVEZETÉS

A Nestlé Hungária Kft. (továbbiakban Kft.) a Bük, Darling u. 1. szám alatti telephelyén állateledel gyártást végez. A Kft. tevékenysége egységes környezethasználati engedéllyel szabályozott. A tervezés alatt lévő TURUL IV beruházás gyártósorainak kiszolgálásához szükséges többlet energiáit egy új kazán üzembeállításával valósítják meg, melyhez egy db pontforrás (P15) kerül kialakításra.

Jelen dokumentáció tartalmazza az új pontforrás létesítési engedély kérelmet.

A dokumentáció összeállításához szükséges alapadatokat a Nestlé Hungária Kft. bocsátotta rendelkezésre.

1 ÁLTALÁNOS ADATOK

1.1 AZ ENGEDÉLYKÉRŐ AZONOSÍTÓ ADATAI

Ügyfél neve	Nestlé Hungária Kft.
Címe	1095 Budapest, Lechner Ödön fasor 7.
KÜJ szám	100 197 815
KSH törzsszám	10571086-1584-11301
Település azonosító	29586

Telephely neve	Nestlé Hungária Kft. Bük Gyára
Címe	9737 Bük, Darling u. 1.
KTJ szám	100 470 742
Település azonosító	02431
Helyrajzi szám	1471/1
EOV koordináták	X: 230100 Y: 476600

1.2 A TELEPHELYEN FOLYTATOTT TEVÉKENYSÉGEK ISMERTETÉSE

1.2.1 A JELENLEGI LÉTESÍTMÉNYEK ISMERTETÉSE

A tevékenység végzésének helye Bükön található a 1471/1 hrsz-ú, összközműves ingatlanon. Megelevő üzemében állateledel gyártással foglalkozik. Az üzemet szárazeledel gyártó részre, nedves üzemi részre, mindkettő raktár területére valamint ezek kiszolgáló létesítményeire lehet elkülöníteni.

1.2.2 A JELENLEGI TEVÉKENYSÉG ISMERTETÉSE

A Nestlé Hungária Kft. Bük gyára területén kettő - önálló gyárnak tekinthető - üzemegység található, a nedves üzemi rész, mely az alutasakos állateledelt gyártó egység, és a krokett formájú, papírdobozos, illetve papír- és műanyagzsákos állateledelt termelő száraz üzem. Mindkét gyártóegység késztermékét a raktárcsarnok (RDC) fogadja és tárolja kiszállításig.

1.2.2.1 Szárazeledel gyártó üzem

A száraz üzemben szemestermény (búza, kukorica, szójabab), húsliszt, húсарoma, premix alapanyagokból extrudált krokettet gyártanak. A 2015-2019-es időszak termelési adatait az alábbi táblázatban ismertetjük.

1. számú táblázat: A szárazüzemben termelt éves mennyiségek, tonna

Év	2015	2016	2017	2018	2019
(t)	96097	97792	101748	103711	106240

A teljes technológiai folyamat két azonos gyártósoros, számítógép vezérlésű, automatikus rendszer. A szárazeledel gyártó üzem folyamatos műszakban üzemel. A technológiai berendezések szűk keresztmetszeteinek szisztematikus felszámolásával, illetve a folyamatos hatékonyságnövelő intézkedéseknek köszönhetően a gyártósor kapacitása jelenleg eléri a 107.000 t/év mennyiséget.

1.2.2.1.1 Alapanyag tárolása, napi alapanyag-mennyiség előkészítése

A telephelyre közúton nagy mennyiségben érkező alapanyagokat (búza, kukorica, szójabab) 7 db 245 m³ úrtartalmú silóban tárolják. A kisebb mennyiségű, és gyorsabban romló alapanyagok (húsliszt, húсарoma, faggyú) 30 m³ úrtartalmú silókba kerülnek.

A feldolgozásra kerülő alapanyagot adagolómérlegben bemérik a keverék receptúrájának megfelelően, és a kalapácsos malomban történő durva őrlést követően a napi feldolgozandó anyagmennyiség a félkész-alapanyag tárolására szolgáló 32 m³ -es silók egyikébe kerül.

1.2.2.1.2 Keverés, előfőzés

A száraz keverés során az alapanyagokat vitaminokkal és premixekkel dúsítják. A keverő berendezéshez folyadék befecskendező tartozik, melyen keresztül a megfelelő mennyiségű zsír adagolása történik.

A keverést követően a terméket szárnylapátos ürítő berendezésen keresztül a finommalomba juttatják. A kalapácsos aprítóberendezésben biztosítják a tápkeverék megfelelő granulációját a további feldolgozás érdekében.

A tápkeverék vibrációs ürítőn keresztül, csigás továbbítón kerül az előfőzőbe. Az előfőző kapacitása 10 t/h. Az előfőzés során a keverékhez vizet és zsírt adagolnak a termék áramlásának megfelelően. Az előfőzőben a termék 85 °C-ra történő hevítését gőz biztosítja. A megfelelő nedvességtartalom beállítása a további feldolgozás követelménye.

1.2.2.1.3 Extrudálás

Az extrudálást 1 db CLEXTRAL BC 160 típusú, 10 t/h kapacitású, kétcsigás és 1 db Wenger gyártmányú egy csigás extrudáló berendezésen végzik, amelyet az élelmiszeriparban a keményítőtartalmú termékek folyamatos formázására használnak.

Az előfőzőből az extruderbe érkező termékhez folyamatosan vizet, vízben oldott ételfestéket és zsírt adagolnak. A kettős extrudálófejben elhelyezett formamatricák biztosítják a késztermék fajtájának megfelelő alakot. A kettős fej kialakítása olyan, hogy lehetőség van a folyamatos üzemeltetés mellett a forma váltására is. A préselt extrudátumot vágóberendezés vágja megfelelő hosszúságúra.

A kész, de még nedves extrudátumot szívó pneumatika szállítja az un. PEC (extrudálás utáni bevonás) hengerhez. A befúvódobban a termék bevonásra kerül, aroma anyagokkal. A bevonó folyadékot két utas szórófejekon keresztül juttatják folyamatosan a dobba. A bevonást követően a termék vibrocatornán át jut a szárítóba.

1.2.2.1.4 Szárítás és hűtés

A vibrocsonán keresztül 2 db AEROLIDE gyártmányú két légcsonás szegmensszalagos szárítóba juttatott terméket egy oszcilláló elosztócső osztja el a felső szalagon. A szárítóberendezés üzemeltetéséhez szükséges hőenergiát 3 db földgázüzemű égőfej biztosítja. A füstgázok a szárító és a hűtő berendezés közös elszívó rendszerén, majd a biofilteren keresztül a PIO jelű pontforráson lépnek ki a környezetbe.

Kilépéskor a termék az alsó szállítoszalagról vibrocsonnába hullik, ahonnan bekerül az ún. POC (szárítás utáni bevonás) hengerbe. A még forró anyag felületére a befúvódobban két utas szórófejek zsírt, húсаромát és élesztő-víz-sav keveréket juttatnak. A befúvódobból a termék a hűtő felett elhelyezett elosztóba hullik.

Az elosztóból a táp az AEROLIDE gyártmányú szalaghűtőkbe (2 db) kerül. A szalaghűtőn egy oszcilláló elosztócső teríti szét a terméket, biztosítva ezzel az egyenletes hűtést.

A hűtőkől a keverék összetevőit alkotó résztermék a 40 m³ úrtartalmú köztes silók egyikébe kerül átmeneti tárolásra. A keverék receptjének megfelelő mennyiségű és fajtájú résztermékeket összekeverik, és 30 m³-es silókban tárolják kiszerezésig.

1.2.2.1.5 Minőség-ellenőrzés, csomagolás, raktározás, kiszállítás

A csomagolást a csomagoló zónában végzik. A készterméktároló silókból érkező termékeket itt csomagológépeken különféle méretű műanyag és papírzsákokba töltik.

A csomagolt késztermékekből fóliázógépek segítségével raklapos egységcsomagokat alakítanak ki. Ebben a formában tárolják a termékeket a készáru raktárban kiszállításukig. A csomagolóanyag raktár is a raktárcsarnokban található.

1.2.2.1.6 Takarítás, gépek tisztítása

A takarítás során a melléhullott, kiömlött anyagot összesöprik. A gépek tisztítása során a gépben maradt anyagot is összegyűjtik. Az ilyen módon összegyűjtött anyagok termelési hulladékként 7 m³ úrtartalmú konténerekben gyűjtik, az épület erre kialakított részében.

A gyártócsarnok padozatát napi rendszerességgel takarítják, a takarításból keletkező szennyvíz csak az extrudereknél keletkezik, mely a telephely ipari szennyvízhálózatán keresztül a szennyvíztisztító puffer tartályába kerül.

1.2.2.2 Nedves üzemi technológia

A nedves üzemi technológia alá tartozik az alutasakos termékek gyártása. Az üzemben mélyhűtött hús alapanyagból állateledelt gyártanak kutyák és macskák számára. A termelési gyártósor jelenlegi engedélyezett kapacitása 87.000 t/év

2. számú táblázat: AZ ALU-POUCH I-II-III gyártósorokon termelt éves mennyiségek, tonna (Az ALU-POUCH III. üzem 2018-tól termel)

Év	2015	2016	2017	2018	2019
(t)	69663	67725	64666	73869	87061

A fenti adatok alapján látható, hogy gyakorlatilag az első három ütemben létesített alutasakos gyártósorok elérték a termelési kapacitásuk határát, a tervezett bővítésnek köszönhetően a következő

gyártósor tud átvenni a meglévő sorok terhelésből. A teljes technológiai folyamat számítógép vezérlésű, automatikus rendszer. A konzervkészítményeket gyártó üzem heti 5 napban, 3 műszakban üzemel.

1.2.2.2.1 Húselőkészítés, alapanyag tárolása, napi alapanyag-mennyiség előkészítése

A telephelyre közúton beszállításra kerülő hússzállítmányokat speciális higiéniai előírásoknak megfelelő, fedett, két oldalról zárt területen fogadják, és a mélyhűtő tárolóban tárolják. Az alapanyag 85-90 %-a fagyasztott állapotban, a fennmaradó 10-15 % nyers állapotban érkezik. A friss hús tárolása hűtőházban történik.

A húsalapanyag a hűtőtárolóból targoncák segítségével kerül a húselőkészítőbe. Itt a kívánt méreten felüli fagyasztott alapanyagot szeletelő géppel darabolják bemérhető nagyságúra, majd hidraulikus billenő segítségével emelik a szeletelő asztalra, ahol a szeletelést követően a tárolóba hullik. Az ily módon előkészített nyersanyagot a tároló konténerben szállítják át a termelő részlegbe. A nyersáru előkészítőben üzemel egy daráló gép is, amely a csontos alapanyag aprítását végzi.

A poralakú alapanyagokat a silókban tárolják, a majd az aktuális receptúrához előkészítik, mérik.

1.2.2.2.2 Darálás, előfőzés

A darálás és az előfőzés a mérlegasztaltól indul, ahol a receptúrának megfelelő bemérést végzik, az alapanyag a kombinált darálóba kerül. A daralóból ferde szállító csiga juttatja az anyagot a keverőbe. A keverés folyamatosságát két keverővel érik el. Egyszer az egyik, másszor a másik keverőbe kerül az alapanyag. A keverőben történik a szárazanyagok és az adalékanyagok hozzáadása is. A száraz anyagokat (liszt) a csarnok melletti porsilókban tárolják. A szükséges mennyiségű víz nem közvetlenül a vízhálózatról, hanem tárolótartályból kerül adagolásra.

Az összekevert masszát finomdarálóban (2 db) pépessé darálják. Hússzivattyúval jut a massa a gőzalagútba, ahol az előfőzés megtörténik. Az itt található nyomóforma szerepe, hogy a húspép tetszőleges alakját (kör, ellipszis, stb.) elnyerje. Ez a folyamat biztosítja a szilárd, letölthető állag elérését.

A gőzalagútból a vízgőzt tetőventilátorok vezetik el. A gyártócsarnok szellőzését szintén tetőventillátorok biztosítják. A gőzelszívó és a szellőző rendszerhez nem tartoznak légszennyező-anyag kibocsátó források. A technológiai gőzt a kazánházban elhelyezett 2 db gőztermelő kazán biztosítja.

A darálás, a keverés és az előfőzés során van technológiai vízfelhasználás, amelyhez ivóvizet használnak. Keletkezik technológiai szennyvíz is.

1.2.2.2.3 Töltés, hőkezelés

Az előfőzést követően az anyag a töltőgépre kerül. A töltőgépekhez az üres tasakok szállítópályán érkeznek. A tasakokba kerülő anyagot légmentesen töltik fel, felhasználva ehhez az u.n. szószot, amely folyadékfeltöltő berendezésen keresztül kerül a dobozokba.

Az egységcsomagokat a hőkezelés műveletéhez autóklávokba helyezik, ahol megtörténik a hőkezelés. A sterilizálást 129°C-on, 2,2 bar nyomáson végzik kb. 1 óra időtartam alatt. A sterilizálást követően az egységcsomagokat gép segítségével kipalettázzák. Ezt követően egységcsomagokba csomagolják, szállítószalagon a raktárba juttatják, ahol raklapra csomagolják.

1.2.2.2.4 ,Raktározás, kiszállítás

A késztermékek, alutasakos termékek, raktározása az RDC raktár csarnokokban történik.

A alutasakokat dobozolják, a címkézés után kartontálcákra rakják, a tálcákat raklapokra helyezik, majd zsugorfóliázzák. A kiszállítás közúton szállítással történik.

2 TURUL IV BERUHÁZÁSHOZ TARTOZÓ ÚJ PONTFORRÁS

A tervezett beruházás során a szükséges gőz és hőmennyiség biztosításához további 1 db gáztüzelésű gőzkazánt telepítenek.

A tervezés jelen fázisában még nem eldöntött, hogy az új kazán üzembeállításával melyik pontforrásra kapcsolt meglévő kazán(ok) üzemeltetését szüntetik meg, ezért a terjedés modellezésnél, mint megmaradó forrásként vesszük figyelembe a háttér terhelés szempontjából

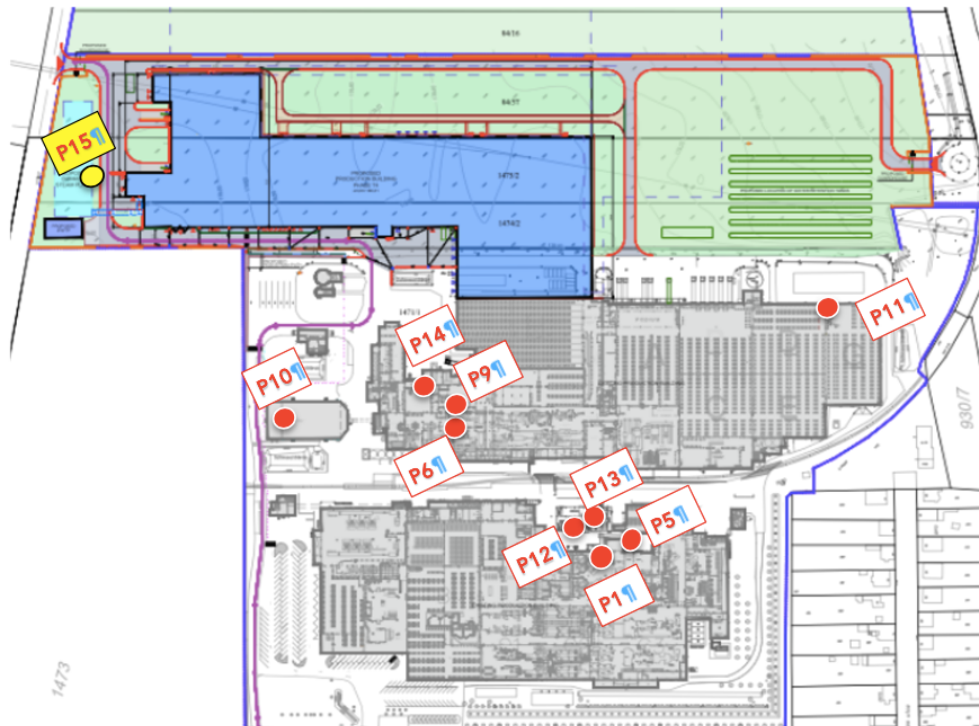
2.1 A LÉTESÍTMÉNY, ILL. TECHNOLÓGIAI TELEPÍTÉSI HELYÉNEK JELLEMZŐI

A létesítménnyel korábban engedélyezett légszennyező pontforrásaival kapcsolatos üzemeltetési körülmények a továbbiakban is fennállnak, változás nem történt.

A telephely Bük külső ipari területén helyezkedik el. Az üzemi épületek elrendezése: tömbösített Az üzemi épületek átlagos beépítési magassága: kb. 6 m Az üzemi épületek állapota: rendszeresen karbantartott. Az útburkolat: szilárd, rendszeres portalanításáról takarítással gondoskodnak. A telephelyhez legközelebb eső lakott terület távolsága: kb. 50 m.

2.2 HELYSZÍNRAJZ, AZ ÚJ LÉGSZENNYEZŐ PONTFORRÁS BEJELÖLÉSÉVEL

Az alábbi ábra mutatja a P15 pontforrás elhelyezkedését (sárgával jelezve) a meglévő, engedélyezett pontforrásokkal együtt.



2.3 A LÉTESÍTMÉNY LÉGSZENNYEZŐ FORRÁSAINÁL ALKALMAZOTT TECHNOLOGIA ISMERTETÉSE

A Nestlé Hungária Kft. Büki Gyrában kisállat eledelek gyártásával foglalkoznak. A jelen engedélyben bemutatott kazánt (P15 pontforrás) a TURUL IV gyártás technológiájához szükséges gőz előállításáért telepítik.

2.4 A LÉTESÍTMÉNYBEN, ILL. A TECHNOLOGIÁBAN FELHASZNÁLT ANYAGOK, VALAMINT ENERGIAHORDOZÓK MINŐSÉGI JELLEMZŐI ÉS MENNYISÉGI ADATAI

Tevékenység	Felhasznált anyagok	Energiahordozó típusa	Energiahordozó Mennyisége (maximális teljesítményen)
TURUL IV kazán			
Hőtermelés	Földgáz	34,1 MJ/m ³	280 m ³ /h

2.5 A LÉTESÍTMÉNYBEN, TECHNOLOGIÁBAN TERMELT ENERGIA, KÉSZTERMÉKEK ADATAI

A TURUL IV gyártósoron 37.000 t/év alutasakos állateledel gyártása tervezett.

A teljes technológiai folyamat két azonos gyártósoros, számítógép vezérlésű, automatikus rendszer. A gyártó üzem folyamatos műszakban üzemel. Az üzemben előállított termékek megfelelnek az érvényben lévő vonatkozó szabványoknak valamint a vonatkozó Élelmiszeripari előírásoknak.

2.6 A LÉTESÍTMÉNY LÉGSZENNYEZŐ FORRÁSAI

Turul IV gőzellátására 1 db gáztüzelésű gőzkazán füstgáz hőhasznosítóval kerül telepítésre az alábbi paraméterekkel:

- Pontforrás száma: P15
- Magassága: 20m
- Átmérője: 1000mm
- típus: pl. VASFA AKH 6/12-ECO – nem eldöntött
- elektromos teljesítmény: 4 MW
- gőztermelés: 6 t/h
- füstgáz mennyiség: 5.000 Nm³/ó

2.7 A LÉTESÍTMÉNY, ILL. A TECHNOLOGIA VÁRHATÓ KIBOCSÁTÁSAI, A KÖRNYEZETRE GYAKOROLT LÉNYEGES HATÁSOK

A 140 kWth és annál nagyobb, de 50 MWth-nál kisebb teljes névleges bemenő hőteljesítményű tüzelőberendezések működési feltételeiről és légszennyező anyagainak kibocsátási határértékeiről szóló 53/2017. (X. 18.) FM rendelet 5. melléklete rendelkezik az 1 MWth és annál nagyobb teljes névleges bemenő hőteljesítményű II. kategóriájú tüzelőberendezésekre vonatkozó kibocsátási határértékekről. Ez alapján a kibocsátási határértékek (mg/Nm³), az alábbiak szerint alakulnak.

3. számú táblázat: Kibocsátási határértékek

		SO ₂	NO _x	Szilárd anyag	CO
F	Földgáz	35	100	5	100

Bármelyik megjelölt gázüzemű gőzkazán (VASFA AKH 6/12-ECO vagy BOSCH ZFR-X 6/12-ECO vagy VIESSMANN VITOMAX 200 HV-ECO 6/12) gépkönyvi adatai alapján teljesítik a vonatkozó kibocsátási határértékeket.

2.8 A KIBOCSÁTÁSOK MEGELŐZÉSÉT VAGY MÉRSÉKLÉSÉT SZOLGÁLÓ TECHNOLÓGIAI ELJÁRÁSOK

A gáz felhasználást folyamatosan nyomon követi a műszki osztály energetikus munkatársa. Nitrogén szegény modulációs gázégők kerültek telepítésre. A rendszer megelőző karbantartása a belső előírásoknak megfelelően rendszeres időközönként történik.

2.9 A LÉTESÍTMÉNYBEN, ILL. A TECHNOLÓGIÁBAN A HULLADÉKOK KELETKEZÉSÉT MEGELŐZŐ, CSÖKKENTŐ INTÉZKEDÉSEK

A hőtermelő (fűtő) üzemeltetése során jelentős mennyiségű technológiai hulladék nem keletkezik mivel hulladék csak a berendezés karbantartása során keletkezhet, ezek mennyiségét a műveletek szakszerű elvégzésével és a környezet védelmére történő fokozott figyelemmel minimalizálják.

2.10 TOVÁBBI INTÉZKEDÉSEK, AMELYEK AZ ENERGIAHATÉKONYSÁGOT, A BIZTONSÁGOT, A SZENNYEZÉSEK MEGELŐZÉSÉT SZOLGÁLJÁK

A berendezés gáztüzelésű égőfejét folyamat szabályozás alá veszik, ezért csak a szükséges mennyiségű energiahordozót használja fel.

Az égőfej rendszeres gyakorisággal kerül ellenőrzésre és szükség szerint beállításra, ez biztosítja esetében a hatékony égést, lehetőség szerint minimalizálva az égésből adódó környezeti terhelést.

A kijutó szennyezőanyagok az elérhető legjobb technológiai előírásoknak megfelelően minimálisak, a berendezés teljesíti a legmodernebb követelményeket.

2.11 A KIBOCSÁTÁSOK FOLYAMATOS ELLENŐRZÉSÉT BIZTOSÍTÓ INTÉZKEDÉSEK

A szennyező forrásokhoz kapcsolódó a jogszabályokban, illetve működési engedélyekben meghatározott önellenőrzési kötelezettségnek a cég az aktuális engedélyben rögzített időközönként eleget tesz.

Az égőfejek minimum féléves, de sok esetben negyedéves gyakorisággal kerülnek ellenőrzésre és szükség szerint beállításra, ez biztosítja esetében a hatékony égést, lehetőség szerint minimalizálva az égésből adódó környezeti terhelést.

2.12 AZ ELÉRHETŐ LEGJOBB TECHNIKA BEMUTATÁSA AZ ALKALMAZOTT TECHNOLÓGIÁBAN, TERMELÉSI ELJÁRÁSBAN

A korábbi részek leírása alapján kijelenthetjük, hogy a kazán működése mind gazdasági, mint környezetvédelmi szempontból optimálisnak mondható, mivel az alapanyag gazdálkodás – erőforrás felhasználás és a környezettel való felelős bánásmód tekintetében egyaránt törekszik a lehető legmagasabb színvonal elérésére. A hőtermelő-berendezés gépészeti és egyéb mutatói megfelelnek az EU-s elvárásoknak.

A NESTLÉ HUNGÁRIA Kft. technológiai megoldások terén igyekszik a vezető, korszerű, környezetbarát megoldások alkalmazására (égőfej-szabályozó rendszer, rendszeres karbantartás-ellenőrzés a

berendezés minden egységére való tekintettel), ami tükrözi a vállalat elkötelezettségét a környezettel való felelős bánásmód mellett.

Balesetek megelőzése érdekében munkavédelmi szabályzat és egyéb intézkedések lettek bevezetve, melyek csökkentik a munkahelyi balesetek előfordulásának lehetőségét.

2.13 A HATÁSTERÜLET LEHATÁROLÁSA

A levegő védelméről szóló 306/2010. (XII. 23.) Korm. rendeletértelmében a légszennyező források üzemeltetését az elérhető legjobb technika alkalmazásával szükséges megvalósítani.

A hivatkozott jogszabály alapján a hatásterületek számítási szabálya az alábbiak szerint számolandó:

A helyhez kötött pontforrás hatásterülete: a vizsgált pontforrás körül lehatárolható azon legnagyobb terület, ahol a pontforrás által maximális kapacitáskihasználás mellett kibocsátott légszennyező anyag terjedése következtében a vonatkoztatási időtartamra számított, a légszennyező pontforrás környezetében fellépő leggyakoribb meteorológiai viszonyok mellett, a füstfáklya tengelye alatt várható talaj közeli levegőterheltség-változás

- a) az egyórás (PM10 esetében 24 órás) légszennyezettségi határérték 10%-ánál nagyobb, vagy
- b) a terhelhetőség 20%-ánál nagyobb.

Emisszió forrás

Pontforrás	Magasság (m)	Átmérő (m)	Tf. áram (m ³ /h)*	Füstg. hőm. (°C)
P15	20	1	5000	95

A kibocsátás a maximális megengedett értékekre kalkulálva:

Pontforrás jele	Pontforrás kibocsátási paraméterei		
	CO (mg/m ³)*	NOx (NO ₂ -ben kifejezve) (mg/m ³)*	SO2 (mg/m ³)*
P15	100	100	35

*az adatok 273 K és 101,325 kPa mellett értelmezendők

A transzmissziós számításokat az AIR-CALC 3.3 számítógépes modellel végeztük.

A modellezett légszennyező anyagoknak a vizsgált területre vonatkozó levegőminőségi határértékeit a 4/2011.(I.14.) VM rendelet határozza meg. Az egyes légszennyező anyagokra vonatkozó levegőterheltségi szint egészségügyi határértékeit annak 1. melléklete tartalmazza.

Az alapterheléseket a szennyező anyagok esetében az OLM 2019. évi levegőminőség értékelő dokumentációjából származó terhelések figyelembe vételével állapítottuk meg. A határértékekből és az alapterhelésekből adódóan a terhelhetőségek a következők szerint alakulnak:

Légszennyező anyag	Határérték (órás) [µg/m ³]	Alapterhelés [µg/m ³]	Terhelhetőség [µg/m ³]
Szén-monoxid	10000	554	94446
Nitrogén-oxidok	100	20,71	79,29
SO2	250	50*	200

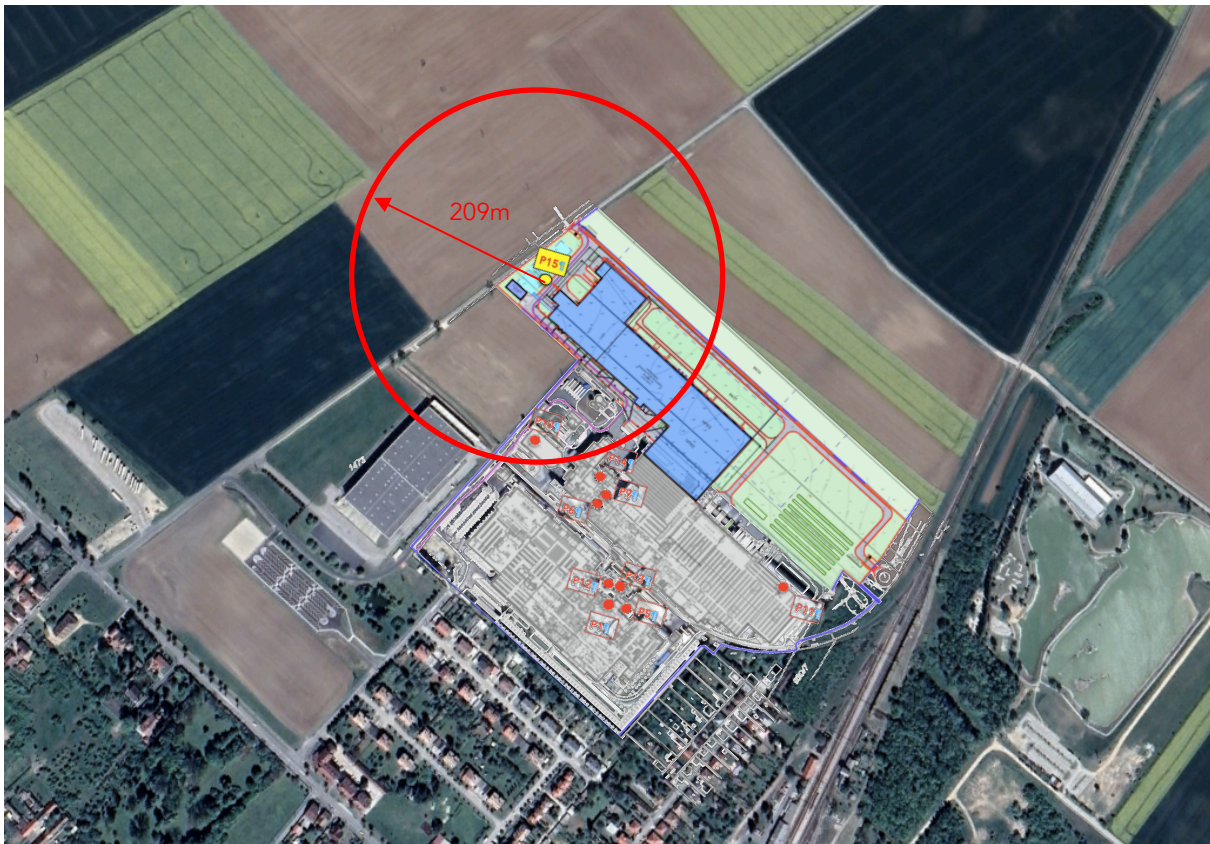
*Háttérterhelési adat nem áll rendelkezésre ezért az immissziós határérték 20%-a ként vesszük figyelembe.

Légszennyező anyag	a.) feltétel Határérték (órás) 10 %-a, [$\mu\text{g}/\text{m}^3$]	b.) feltétel Terhelhetőség 20 %-a, [$\mu\text{g}/\text{m}^3$]
Szén-monoxid	1000	1894,2
Nitrogén-oxidok	10	15,84
SO ₂	25	40

A transzmissziós számításokhoz használt „alapbeállítások” ismertetése

- Feltételezzük, hogy a forrás a vizsgált időtartományon belül folyamatosan és egyenletesen működött.
- Szélsebességnek 2,7 m/s szélsebességet és semleges levegőstabilitási állapotot (Pasquill D kategória, $s=6$) feltételeztünk. Ennek megfelelően a p szélprofil egyenlet kitevője 0,25 - 0,27 értéktartományon belül mozgott. A 3,5 m/s-s szélsebességet egy átlagos szélmérőhely 10 m – es magasságában vettük figyelembe.
- A domborzati viszonyok tekintetében ipari területtel számoltunk, mivel a vizsgált területen nincsenek domborzati formák.
- A hatástávolság meghatározásánál 1 m – es pontossággal számoltunk.

Az elvégzett vizsgálatok alapján a tervezett P15 pontforrás kibocsátásai alapján NOx komponens esetén a „C” feltétel alapján határozható meg hatásterület, melynek határa egy 209 m sugarú kör. A maximális koncentráció értéket 131 m-nél veszi fel a 8,43 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ -t. A hatásterületen védendő létesítmény nem található.



2.14 AZ 1-14. PONTOKBAN RÉSZLETEZETTEK KÖZÉRTHETŐ ÖSSZEFOGLALÁSA

A NESTLÉ HUNGÁRIA Kft. büki telepén minden pontforrás létesítésekor és működtetés során törekszik a korszerű technológiai megoldások alkalmazására, amelyek működés közben egyszerre segítik elő a hatékony anyag- és energiafelhasználást, valamint az üzem környezetre gyakorolt negatív hatásainak eredményes csökkentését. A terjedés vizsgálata illetve számítások alapján az a TURUL IV beruházáshoz kazánjához kapcsolódó új pontforrás , P15 kibocsátása által egy 209m sugarú kör által halehatárolt hatásterület várható. A hatásterületen védendő létesítmény nem található.

A kibocsátások és az immissziós terhelések a vonatkozó jogszabályoknak várhatóan megfelelnek.

Budapest, 2020. 08. 03.

.....
Szabó Orsolya
okl. környezetmérnök,
környezetvédelmi szakértő

3 MELLÉKLETEK

1. számú melléklet Szakértői jogosultság



MAGYAR MÉRNÖKI KAMARA

BEJELENTKEZÉS AZ
E-MÉRNÖK RENDSZERBE

KAMARA	TAGJAINNAK	ÜGYINTÉZÉS	KÉPZÉSEK	INFORMÁCIÓK
ELÉRHETŐSÉGEK A KAMARÁRÓL TISZTSÉGVISELŐK SZAKMAI TAGOZATOK MEGYEI KAMARÁK	KAMARAI TUDÁSTÁR JOGSEGÉLYSZOLGÁLAT MÉRNÖKIGAZOLVÁNY MÉRNÖK ÚJSÁG MÉRNÖKI DÍJSZABÁS	JELENTKEZÉS A KAMARÁBA CÉGEK BEJELENTÉSE BESZÁMOLÓ, VIZSGA TANÚSÍTÁS, TANÚSÍTVÁNYOK E-AUDIT / SZAKREFERENS	TÁJÉKOZTATÓ SZAKMAI TOVÁBBKÉPZÉS ONLINE KÉPZÉSEK MESTERISKOLÁK KONFERENCIÁK	NÉVJEGYZÉK / MÉRNÖKKERESŐ SZAKMAGYAKORLÓKNAK HÍREK, KÖZLEMÉNYEK DOKUMENTUMOK GYAKORI KÉRDÉSEK

Szabó Orsolya

Kamarai számok: 13-13426
Végzettségek: környezetvédelmi jogi szakokleveles mérnök, okl. környezetmérnök
Cím: 2014 Csobánka Hanfland körút 43.
Telefonszám:
E-mail:

Engedélyek:
SZKV-1.1. - Hulladékgazdálkodási szakértő
SZKV-1.2. - Levegőtisztaság-védelem szakértő
SZKV-1.3. - Víz- és földtani közeg védelem szakértő
SZKV-1.4. - Zaj- és rezgésvédelem szakértő

Ez történt a Kamarában...

KERESÉS

KERESÉS... **KERES**

TAGOK TÁRSASÁGOK TARTALOM

RÉSZLETES KERESÉS