



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ
Министерство на околната среда и водите
РЕГИОНАЛНА ИНСПЕКЦИЯ - ХАСКОВО

РЕШЕНИЕ

№ 14-ДО-190-00 от 05.03.2013 г.

На основание чл. 71, ал. 1 във връзка с чл. 35, ал. 1, т. 1 от Закона за управление на отпадъците (ЗУО) и във връзка със заявление № О-444/11.01.2013г

РАЗРЕШАВАМ

на „Монек юг” АД

ЕИК: 000220021

седалище и адрес на управлението: област **Кърджали**, община **Кърджали**, гр. **Кърджали**, район..... ул. (бул.) **Беломорски**, № **105**, бл. ..., вх. ..., ет., ап...

лице, управляващо/представяващо дружеството/едноличния търговец:

инж. Иван Николов Колев

служ. тел..**0361 / 60 321**

факс: **0361/ 62 838**

електронна поща: **www. monek-bg.com**

I. Да извършва дейности по третиране на отпадъци на следните площадки:

1. Площадка № 1:

1.1 гр. (с.) **Кърджали**, област. **Кърджали**, община. **Кърджали**, бул.**Беломорски**. №**105**, гр./с./общ **Кърджали**, поземлен имот с идентификатор 40909.117.45, с площ 85709 кв.м.

1.2 Видът (кодът и наименованието), количеството, произходът на отпадъците и дейностите по третиране, за които се кандидатства са посочени в следната таблица:

№	Вид на отпадъка		Дейности, кодове	Количество (тон/год.)	Произход
	Код	Наименование			
	1	2			
1.	13 01 10*	Нехлорирани хидравлични масла на минерална основа	R 9 Повторно рафиниране на масла или др. повторна употреба на масла	2,500	Собствен отпадък от работата на машини и съоръжения

2.	10 09 08	Използвани отпадъчни леярски сърца, матрици и пресформи, различни от упоменатите в 100907*	R 5 Рециклиране/възстановяване на други неорганични материали R 13 Съхраняване на отпадъци до извършването на някоя от дейностите с кодове R 1-R 12	300	Собствен отпадък от цех "Леярен"
----	----------	--	--	-----	----------------------------------

Забележки:

1. В колона 1 и 2 се попълват код и наименование съгласно Наредбата по чл. 3 от ЗУО за класификация на отпадъците само на ОЧЦМ, отговарящи на дефиницията в § 1, т. 19 и 20 от ДР на ЗУО;

2. Списъкът с ОЧЦМ в таблица 1.3 е неизчерпателен и може да бъде допълван;

3. В колона 3 се изписват всички дейности и техните кодове с пълното им наименование в съответствие с § 1, т. 11 и 13 от ДР на ЗУО, като се посочва и конкретната дейност, напр.: сортиране, балиране и др.

4. В таблицата се посочват и всички ОЧЦМ, които се образуват на площадката, в случаите когато на площадката с тях се извършват дейности по третиране на отпадъци по чл. 35 от ЗУО, подлежащи на издаване на разрешение;

1.3 Видът (кодът и наименованието), количеството, произходът на ОЧЦМ и дейностите по третиране, за които се кандидатства са посочени в следната таблица:

№	Вид на отпадъка		Дейности, кодове	Количество (тон/год.)	Произход
	Код	Наименование			
	1	2			
1.	02 01 10	Метални отпадъци	R4 Рециклиране /възстановяване на метали и метални съединения-топене и леене R 13 Съхраняване на отпадъци до извършването на някоя от дейностите с кодове R 1- 12	20 т.	Закупуване от търговци, притежаващи съответното разрешение

2.	16 01 17	Черни метали	R4 Рециклиране /възстановяване на метали и метални съединения-топене и леене R 13 Съхраняване на отпадъци до извършването на някоя от дейностите с кодове R 1- 12	10 т.	Закупуване от търговци, притежаващи съответното разрешение
3.	16 01 18	Цветни метали	R4 Рециклиране /възстановяване на метали и метални съединения-топене и леене R 13 Съхраняване на отпадъци до извършването на някоя от дейностите с кодове R 1- 12	0,200 т.	Закупуване от търговци, притежаващи съответното разрешение
4.	17 04 01	Мед, бронз, месинг	R4 Рециклиране /възстановяване на метали и метални съединения-топене и леене R 13 Съхраняване на отпадъци до извършването на някоя от дейностите с кодове R 1- 12	0,100 т.	Закупуване от търговци, притежаващи съответното разрешение
5.	17 04 02	Алуминий	R4 Рециклиране /възстановяване на метали и метални съединения-топене и леене R 13 Съхраняване на отпадъци до извършването на някоя от дейностите с кодове R 1- 12	0,500 т.	Закупуване от търговци, притежаващи съответното разрешение

6.	17 04 05	Желязо и стомана	R4 Рециклиране /възстановяване на метали и метални съединения-топене и леене R 13 Съхраняване на отпадъци до извършването на някоя от дейностите с кодове R 1- 12	30 т.	Закупуване от търговци, притежаващи съответното разрешение
7.	19 10 01	Отпадъци от желязо и стомана	R4 Рециклиране /възстановяване на метали и метални съединения-топене и леене R 13 Съхраняване на отпадъци до извършването на някоя от дейностите с кодове R 1- 12	30 т.	Закупуване от търговци, притежаващи съответното разрешение
8.	19 10 02	Отпадъци от цветни метали	R4 Рециклиране /възстановяване на метали и метални съединения-топене и леене R 13 Съхраняване на отпадъци до извършването на някоя от дейностите с кодове R 1- 12	0,300 т.	Закупуване от търговци, притежаващи съответното разрешение
9.	19 12 02	Черни метали	R4 Рециклиране /възстановяване на метали и метални съединения-топене и леене R 13 Съхраняване на отпадъци до извършването на някоя от дейностите с кодове R 1- 12	10 т.	Закупуване от търговци, притежаващи съответното разрешение

10.	19 12 03	Цветни метали	R4 Рециклиране /възстановяване на метали и метални съединения-топене и леене R 13 Съхраняване на отпадъци до извършването на някоя от дейностите с кодове R 1- 12	0,500 т.	Закупуване от търговци, притежаващи съответното разрешение
11.	20 01 40	Метали	R4 Рециклиране /възстановяване на метали и метални съединения-топене и леене R 13 Съхраняване на отпадъци до извършването на някоя от дейностите с кодове R 1- 12	50 т.	Закупуване от търговци, притежаващи съответното разрешение

II. Методи и технологии за третиране на отпадъците по видове дейности, вид и капацитет на съоръженията

(описват се конкретните методи и технологии за третиране на отпадъците и се посочва видът и капацитетът на съоръженията и инсталациите за третиране на отпадъците за всяка площадка по отделно)

Метод за третиране на използвани отпадъчни леярски сърца, матрици и пресформи на площадката на "МОНЕК- ЮГ" АД гр. Кърджали

Формовъчната пръст, след използването на леярските сърца, матрици и пресформи в цех "Леярен", се изважда от цеха и се натрупва на обособена и обозначена открита площадка, която се намира непосредствено зад сградата на цеха. След като е престояла в продължение на няколко години, през които тя е възстановила формовъчните си свойства, след извършване на необходимата предварителна подготовка, тази пръст се смесва с нова и се влага отново в производствения процес като пълнежна смес във леярските форми.

Метод за третиране на отработени масла на площадката на "МОНЕК-ЮГ" АД гр. Кърджали

В Термично отделение на цех "Минно-пробивни инструменти" на дружеството се извършва термообработка на изработените метални изделия. Една от операциите на този процес е закаляване на металите в Маслена вана за закаляване НВruk 110/500, която е заредена с 18 т. масло с температура на възпламеняване не по-ниска от 165⁰С. За поддържане на оптимално ниво в процеса на работа се налага доливане на ваната с масло. За тази цел се използва отработеното масло от машините и съоръженията, което служителите от отдел "Енерго-механичен" на дружеството източват при извършване на планови или аварийни ремонти. Маслената вана е съоръжена със система за гасене на пожар, работеща с въглероден двуокис.

Съгласно внедрената в дружеството интегрирана система за управление на същностите (ИСУС), с работни инструкции е регламентирано управлението на отпадъците от отработени масла и начина на третиране на евентуални течове или разливи на масла, а така също, начина на третиране на отпадъците, образуваните при адсорбиране на разливи и течове на масла .

Съгласно изискванията на Закон за здравословни и безопасни условия на труд е извършена оценка на риска на работното място в Термично отделение на цех "Минно-пробивни инструменти" и са предприети необходимите мерки за предпазване здравето и живота на работещите.

Едни от превантивните мерки които са предприети са:

- периодичен анализ на въздуха на работната среда;
- непрекъснат контрол на ефективността на вентилационните съоръжения;
- задължително ползване на ЛПС.Осъществяване на непрекъснат контрол за ползването им.

Изготвени са работни инструкции за безопасна работа в Термично отделение.

Изготвен е режим на труд и почивка, съгласно Наредба №15/99 г.

Технологичния процес на леене на стомана и чугун в цех „Леярен” към „Монек юг” АД, гр.Кърджали

Леярният цех към „Монек юг” АД, гр.Кърджали изработва фасонни отливки от стомана и чугун. Технологичният процес на топене на стоманата и чугуна се осъществява в електродъгова пещ /кисел процес/, като в края на стопяването на метала, същият метал е наситен с окиси от околната среда и от химичните реакции, които протичат по време на топенето, т.е материала не е откислен и в него има газови шупли, които попадат в отливките и водят до непригодност на готовите детайли.

Откисляването се състои в отстраняването на кислорода от метала чрез свързването му с други елементи, които имат по-голямо сродство към кислорода, отколкото желязото и окисите. С увеличаване на сродството на тези елементи към кислорода се повишава и откислителната им способност. В зависимост от нужната степен на откисляване се използват различни откислители. Най-често използваните откислители в леярската практика са алуминий, манган/ като фероманган/, силиций /като феросилиций/ и др.

Специални изисквания към използвания алуминий за обезгазяване няма, т.е. може да бъде и отпаден, но не трябва да съдържа магнезий и цинк.

От посочените по-горе метали най-силният откислител е алуминият и същият е използван и в цех „Леярен” при „Монек юг” АД.

Обикновено алуминият пристига в цеха като сплав- Al Si. На практика въвеждането на алуминиевата сплав в стопения метал преди леене се извършва по следния начин:

Пещта е с вместимост от 500 кг. метал. За един работен ден могат да се извършат максимум три зареждания.

1. След стопяване на материала/стомана или чугун/ и преминаването на процеса на бурно кипене, в пещта се въвежда 2-3 кг. алуминий, в зависимост от степента на откисление на шихтовите материали.
2. Изчаква се 5-10 мин. Да се усвои алуминият от стопения материал в пещта, след което е готов за изливане в леярска кофа.
3. В кофа с вместимост 400-500 кг. се слага около 1кг. алуминий/ с цел предпазване на материала от допълнително окисление от остатъчната влага в облицовката на кофата и окончателно рафиниране/.

Разходната норма за производство на тон отливка за стомана и чугун е както следва:

1. за чугун – от 4 до 6 кг. алуминий/ Al Si/ за тон отливка;
2. за стомана- 8-10 кг. алуминий /Al Si/ за тон отливка;
3. за чугун и стомана до 2 – 4% мед (Cu) за тон отливка само в случаите на допълнително рафиниране на желязо-въглероднитесплави.

III. Условия, при които да се извършват дейностите по третиране на отпадъци

инж. Д. Илиев

*Директор на регионална инспекция по
околната среда и водите- Хасково*