

OKRESNÝ ÚRAD ŽILINA

odbor starostlivosti o životné prostredie
oddelenie ochrany prírody a vybraných zložiek životného prostredia
Námestie M. R. Štefánika 1, 010 01 Žilina

č.j.: OU-ZA-OSZP3-2016/002405-004/Hnl

Žilina 28. 01. 2016

ROZHODNUTIE

UYDANÉ V ZISTOVACOM KONANÍ

Okresný úrad Žilina, odbor starostlivosti o životné prostredie, oddelenie ochrany prírody a vybraných zložiek životného prostredia, ako príslušný orgán štátnej správy v zmysle zákona č. 525/2003 Z.z. o štátnej správe starostlivosti o životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov, v spojení s § 56 písm. b) zákona č. 24/2006 Z.z. o posudzovaní vplyvov na životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon EIA“), rozhodol podľa § 29 ods. 2 zákona EIA, na základe predloženého zámeru navrhovanej činnosti „**Rozšírenie výroby KFTS s.r.o. -- automatická lakovacia linka**“, ktorý predložil navrhovateľ, KFTS s. r. o., Fučíkova 335/2, 015 01 Rajec, IČO 47 687 461 po ukončení zisťovacieho konania toto rozhodnutie:

Navrhovaná činnosť „**Rozšírenie výroby KFTS s.r.o. -- automatická lakovacia linka**“ navrhovateľa KFTS s. r. o., Fučíkova 335/2, 015 01 Rajec, IČO 47 687 461, vypracovaná spracovateľom **Mgr. Ingrid Náhacka**, predmetom ktorej je rozšírenie jestvujúcich výrobných, skladových a logistických kapacít navrhovateľa a zaradenie nových technologických zariadení a postupov v novovytvorenej špecializovanej prevádzke s plne robotizovaným pracoviskom farbenia.

sa nebude posudzovať

podľa zákona č. 24/2006 Z. z. o posudzovaní vplyvov na životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov. Pre uvedenú činnosť je preto možné požiadať o povolenie podľa osobitných predpisov.

Vzhľadom na charakter činnosti, informácie uvedené v predloženom zámere navrhovanej činnosti a doručené stanoviská sa ukladajú nasledovné opatrenia:

- a) K žiadosti o vydanie súhlasu na umiestnenie stredného zdroja znečisťovania ovzdušia je potrebné predložiť odborný posudok
- b) Tuhý odpad z recyklácie odpadovej vody zachytávať v zbernej nádrži a likvidovať zazmluvnenou oprávnenou firmou
- c) Predložiť orgánu na ochranu verejného zdravia prevádzkový poriadok spolu s posudkom o riziku pre prácu s chemickými faktormi vypracovaný podľa § 11 zákona 355/2006 Z.z.

- d) Vypracovať podľa § 30 ods. 1 písm. f) zákona 355/2007 hodnotenie zdravotného rizika, kategorizáciu prác z hľadiska zdravotných rizík a posudok o riziku najneskôr do dvoch mesiacov od začatia činnosti.

Odôvodnenie

Okresný úrad Žilina, odbor starostlivosti o životné prostredie, na základe žiadosti navrhovateľa, **KFTS s. r. o., Fučíkova 335/2, 015 01 Rajec, IČO 47 687 461**, doručenej dňa 13. 10. 2015 začal správne konanie podľa § 18 ods. 2 písm. c) a podľa § 29 ods. 1 písm. a) zákona EIA vo veci „**Rozšírenie výroby KFTS s.r.o. -- automatická lakovacia linka**“.

Predložený zámer navrhovanej činnosti svojimi parametrami je zaradený podľa prílohy č. 8 zákona EIA, do kapitoly 8. Ostatné priemyselné odvetvia, položka 10. Ostatné priemyselné zariadenia neuvedené v položkách č. 1 -- 9 s výrobnou plochou od 1 000 m² pre zisťovacie konanie.

Navrhovaná činnosť je plánovaná v Žilinskom kraji, okres Žilina, p.č. 2113/10 – plocha je vedená v KN ako zastavané plochy a nádvoria, v k.ú. Rajec v jestvujúcom areáli firmy.

Vzhľadom na to, že navrhovaná činnosť je umiestnená v existujúcom areáli investora prevádzky, na základe jeho žiadosti Okresný úrad Žilina, OSZP3 listom OU-ZA-OSZP3-2015/031452-02/Hnl zo dňa 25. 09. 2015 upustil od variantnosti riešenia zámeru.

Účelom predloženého zámeru je rozšírenie kapacít výrobného závodu na výrobu plastových komponentov pre interiéry automobilov, ktoré spočíva v zriadení novej prevádzky závodu zameranej na povrchovú úpravu vlastnej produkcie plastových dielcov pre osobné automobily. Farbenie dielcov bude zabezpečované prostredníctvom uzavretej automatickej lakovacej linky, ktorej súčasťou sú lakovacie roboty. Pri uvažovanom počte 240 pracovných dní v roku sa predpokladá množstvo nalakovaných dielcov cca 184 800 kusov plastových dielcov.

Súčasný výrobný priestor v areáli výrobného závodu KFTS s.r.o. sú kapacitne nevyhovujúce a nezodpovedajú plánovanému rozšíreniu výroby o nový výrobný program zameraný na povrchovú úpravu plastových komponentov pochádzajúcich z vlastnej produkcie farbením v robotickom technologickom pracovisku – uzavretom systéme automatickej lakovacej linky, ktoré si vyžaduje s tým súvisiace rozšírenie skladových a logistických kapacít spoločnosti. Z vyššie uvedeného dôvodu sa navrhuje umiestnenie navrhovanej činnosti v objekte bývalej prevádzky závodu na úpravu kovov galvanizáciou -- Galvatech, s. r. o.

Stavebno--technické riešenie

Výrobný program bude zameraný na finálnu úpravu vylisovaných plastových dielcov a ich farbenie vodou riediteľnými farbami v inštalovanej automatickej lakovacej linke s vodnou clonou.

Riešený areál navrhovanej činnosti pozostáva z výrobnéj haly a administratívnej budovy:

Výrobná hala:

Objekt výrobnéj haly pozostáva zo železobetónového prefabrikovaného skeletu modulu 6,0 m x 6,0 m. Objekt bude slúžiť na výrobné (automatická lakovacia linka) a pomocné účely (sklady, logistická časť).

Administratívna budova:

Ide o nepodpivničenú trojpodlažnú murovanú budovu. Dispozičné rozdelenie vnútorných priestorov je tvorené šatňami, sociálnym zariadeniam (WC, sprchy) a kancelárskymi priestormi. Dopravná dostupnosť je zabezpečená prostredníctvom jestvujúcej siete pozemných a obslužných komunikácií v areáli priemyselného parku mesta Rajec.

Navrhovateľ plánuje začať prevádzkovanie lakovne kapacitne naviazanej na vlastnú produkciu výliskov z polypropylénového granulátu pochádzajúcej z výroby v rámci jestvujúcej prevádzky.

Vlastný priestor haly bude v rámci vnútornej rekonštrukcie upravený podľa požiadaviek a v súvislosti s inštalovanou technológiou.

Objekt výrobnéj haly bude funkčne rozčlenený na tieto základné celky:

- sklad náterových látok (farieb),
- lakovňa,
- technické zázemie (plynová kotolňa, strojovňa na výrobu technologickej pary a pod.),
- skladové priestory (uskladnenie obalového materiálu, hotových výrobkov),
- logistická časť,
- sociálne zázemie.

V rámci úprav stavebno--technického charakteru je potrebné vybudovanie nosnej konštrukcie pre ručnú podvesnú dopravu a zhotovenie prestupov pre vzduchotechniku, stavebné úpravy a podlahy v priestore lakovne. Striekacie steny vrátane konštrukcií je nutné riadne uzemniť. Prívod spaľovacieho a zmiešavacieho vzduchu bude realizovaný cez prestupy do vonkajšej bočnej steny haly. Do určených miest bude zabezpečený prívod energií.

Údaje o inštalovanej technológii, technológia výroby

Automatická linka spolu s použitím lakovacích robotov ABB 580 2K predstavuje inovatívny koncept na poli automobilového a priemyselného nanášania farieb. Hlavný princíp činnosti pri mokrom lakovaní v uzavretej lakovacej (striekacej) kabíne spočíva v odsávaní vzduchu filtrami, pričom odsávaný vzduch strháva zo sebou častice rozpúšťadiel a častice farby, ktoré boli rozstrekuté mimo lakovaných predmetov. Prestreky pri lakovaní sú zachytávané vodnou clonou striekacej kabíny. Vzduch nasýtený rozpúšťadlom je odsávaný samostatnými ventilátormi na striekacej kabíne a na sušiacej komore a vedený k očisteniu cez termické spaľovacie zariadenia do ovzdušia.

Lakovacia linka je optimalizovaná pre veľkoobjemové automobilové diely. Linka je tvorená tromi uzavretými lakovacími kabínami (plnič, základná farba, bezfarebný lak), ktoré sú navrhnuté tak, aby umožnili výlučné používanie robotov pre plnoautomatickú výrobu. Jednotlivé nátery sú nanášané lakovacími robotmi v uzavretých striekacích kabínach. Každý lakovací robot ABB IRB 580 EX je vybavený rozličnými ventilmi, čerpadlami a mixérmí, ktoré sú nainštalované na ramene robota. Nanášanie farby je vykonávané dýzami (ABB typ

GMD), avšak v budúcnosti môže byť ľahko zamenené za systém mini bell. Chod lakovacej linky je automatický a je riadený prostredníctvom centrálnych ovládacích panelov. Softvér je užívateľsky prívetivý, s jednoduchým ovládaním a obsluhou. Súčasťou linky je aj dopravníkový pás, na ktorom sú umiestnené lakované predmety a čistenie pomocou CO₂ a vypaľovacia časť. Plynové pece recyklujú teplý vzduch, aby zaručili pre diely konštantnú teplotu až do 90°C.

V technológii Lakovne budú nainštalované obehové čerpadlá na vodu, dávkovacie membránové čerpadlá laku, zmiešavače laku, vzduchové ventilátory, odsávacie ventilátory, zariadenia na ohrev sušiaceho vzduchu a dopravné pásy. Pohony týchto zariadení sú napájané z podružného rozvádzača vo výrobnom objekte. Ovládanie motorov je v automatickom režime pomocou riadiaceho systému prevádzky, cez elektromagnetické stýkače a relé. V ručnom režime sa motory ovládajú pomocou ovládacích prvkov na miestnych riadiacich skriniach. Chod a poruchy sú sledované riadiacim systémom.

TECHNICKÉ ÚDAJE, ÚDAJE O VÝROBNEJ PRODUKCII -- AUTOMATICKÁ LAKOVACIA LINKA

Špecifikácia výrobkov – lakov. predmetov: Automobilové exteriérové a interiérové plastové diely -- farebné

Produktivita -- minimálna doba lakovania: 1 diel /90 sek./1x technologický cyklus

Pracovný (výrobný) čas: 22,5 hod./1 350 min./81 000 sek./deň

Celková efektivita: 90%

Počet nalakovaných dielov -- max. kapacita: 855 kusov/deň

Počet nalakovaných dielov -- čistá produkcia: 770 kusov/deň

Pri uvažovanom počte 240 pracovných dní v roku predstavuje predpokladané množstvo nalakovaných dielcov cca 184 800 kusov plastových dielcov (s max. rozmermi 1 400 mm x 600 mm x 1 350 mm). Vedľajšie produkty v procese nanášania (striekania) laku na plastové výrobky nevznikajú.

Energetické zdroje (médiá) a podporné systémy:

Vyhrievanie, vypaľovacia pec: Zemný plyn

Úprava vzduchu: Horúca a studená voda

Palivo pre horáky: Zemný plyn

Tlakový vzduch: 7 bar, odvlhčený a bez oleja

Elektrická energia

Napäťová sústava: 50Hz, 230/400V, TN--S

Predpokladaný inštalovaný príkon pre účely napájania jednotlivých strojov a zariadení v Lakovni spolu je cca 445 kW..

Zemný plyn

Riešenie zásobovania objektu výrobné haly sa navrhuje napojením na verejný STL rozvod plynu (areál priemyselného parku).

Tlakový vzduch

Zdrojom tlakového vzduchu pre potreby inštalovaných strojov a zariadení vo výrobnom objekte (najmä ovládanie pneumatických čerpadiel, ovládanie M+R členov, prefukovanie a čistenie zariadení) bude kompresorovňa. Tlakový vzduch bude privedený do lakovne ako samostatná odbočka z vnútroobjektového rozvodu stlačeného vzduchu.

Voda

Zabezpečenie dodávky vody pre technologické, požiarne a sociálne účely (pitná voda) sa navrhuje odbočkou z vnútroobjektového rozvodu vody.

Fond pracovnej doby

Na zabezpečenie prevádzky lakovne bude potrebné vyčlenenie cca 24 - 30 osôb obsluhujúceho personálu. Personál bude obsluhovať strojné zariadenia lakovne, t.j. spustenie a odstavenie zariadenia, sledovanie prevádzkových parametrov, vykonávanie vizuálnej kontroly atď. Uvažovaný fond pracovnej doby je 240 pracovných dní v kalendárnom roku, navrhuje sa režim trojzmennej prevádzky.

Pracovný cyklus Lakovne

Pracovný cyklus procesu nanášania farieb pozostáva z nasledujúcich na seba nadväzujúcich fáz:

1. Naloženie dielov na dopravník
2. Prechod CO₂ čistiacou kabínou
3. Kontrola priestoru
4. Automatické spustenie vyhrievania
5. Kontrola priestoru a ionizácia
6. Kabína nanášania plniča (s robotom ABB PAP 2KP IRB 580.12.EX)
7. Kontrola priestoru
8. Zaschnutie 9'
9. Kabína nanášania náteru (s robotom ABB PAP 2KP IRB 580.12.EX)
10. Zaschnutie 9'
11. Kabína nanášania priehľadného laku (s robotom ABB PAP 2KP IRB 580.12.EX)
12. Zaschnutie 12'--15'
13. Pec 50' (teplota dielov max 90°C)
14. Chladenie
15. Manuálne vykladanie

Vzhľadom na uzavretý systém automatickej lakovacej linky, obsluha linky pracovníkmi spočíva v ukladaní výrobkov -- plastových automobilových komponentov na pás linky povrchovej úpravy a po ukončení pracovného cyklu/technologického taktu v skladaní, resp. odoberaní hotových nalakovaných výrobkov z pásu linky, ukladanie na pripravené palety, manipulácia s paletami prostredníctvom vysokozdvížných vozíkov, balenie a expedícia. Obsluha spočíva taktiež v dopĺňaní systému nástrekovými farbami. Na údržbu, vykonanie opráv a ostatné odborné zásahy do lakovacieho systému, ktoré si prípadne vyžiada prevádzka linky, bude prizvaná špecializovaná externá firma s príslušným oprávnením.

Dopravníkový systém reťazového typu

Naloženie dielov na dopravník sa vykonáva manuálne. Po spustení chodu dopravníka sa nastaví regulátor rýchlosti na požadovanú hodnotu. Rýchlosť v kabíne nanášania farby bude regulovaná od 1 do 1,6 m/min.

CO₂ Snehové čistenie

Táto funkcia umožňuje odstrániť všetky nečistoty z povrchu dielu pred nanášaním farby naň. Kabína pre CO₂ snehové čistenie pracuje s recirkulujúcim vzduchom a systém zaručuje konštantnú teplotu a vlhkosť. Rýchlosť prúdiaceho vzduchu v kabíne dosahuje v priemere cca 0,30 m/s. Odstredivý ventilátor a stropný filter zaručujú, že recirkulujúci vzduch je čistý a filtrovaný. V priebehu času bude prevádzka CO₂ pracoviska automatizovaná pomocou robota ABB IRB 4600 vybaveného CO₂ dýzou.

Rozmery čistiacej kabíny sú: 3 500 mm x 3 550 mm x 3 600 mm (D x Š x V)

Kabína tepelnej úpravy dielov

Táto operácia aktivuje a zvýši povrchové napätie plastových dielcov, čím umožní nanášanie farby na diely. Kabína recykluje horúci vzduch a systém zaisťuje konštantnú teplotu. Odstredivý ventilátor a stropný filter zaručujú čistotu a filtráciu recirkulujúceho vzduchu. Tepelná úprava povrchov plastových dielcov je vykonávaná automaticky robotom ABB IRB 4600, ktorý je vybavený horákom D=250 mm. Funkcia robota a vzájomný pomer vzduch/plyn zaručujúci stále a vhodné podmienky sú riadené a regulované automaticky.

Rozmery kabíny sú: 3 500 mm x 3 550 mm x 3 600 mm (D x Š x V)

Tlakovodná lakovacia kabína pre mokré lakovanie

Uzavretá lakovacia kabína pre mokré lakovanie je tvorená pokovovanými panelmi, ktoré sú spojené skrutkami a využíva vertikálny Venturiho efekt. Časti kabíny, ktoré prichádzajú do kontaktu s vodou, sú vyrobené z nehrdzavejúcej ocele. Systému dodáva tlak čerpadlo poháňané elektromotorom. Prúd vzduchu vo vnútri kabíny dosahuje rýchlosť približne 0,45 m/s a použitý vzduch sa čiastočne recykluje.

Rozmery kabíny:

Plnič: 4 800 mm x 3 950 mm x 3 600 mm (D x Š x V)

Základný náter a priehľadný lak: 7 800 mm x 3 950 mm x 3 600 mm (D x Š x V)

Lakovacie roboty – technické údaje a špecifikácia typu ABB PAP 2KP IRB 580

Balík nanášania farby („Paint Application Package“, ďalej aj „PAP“) od výrobcu ABB je navrhnutý ako špičková technológia (BAT) na štandardizované nanášanie farby robotom.

Softvér IPS

Balík PAP je založený na Systéme integrovaného procesu (IPS), ktorý používa presnú reguláciu a vysokorýchlostné riadenie aplikátorov (atomizéry), presne synchronizované s pohybom robota. Synchronizácia zabezpečuje minimalizáciu množstva prestrekov farby a zabezpečuje rovnakú hrúbku nanesej farby.

Lakovací robot ABB IRB 580 EX je špeciálne navrhnutý pre nanášanie farby a iné úpravy povrchu, pri ktorých primárnu úlohu zohráva vysoká presnosť a rýchlosť presunu aplikátora ako aj jeho ovládanie. Nanášanie farby je vykonávané dýzami (ABB typ GMD). Konfigurácia systému IPS sa vykonáva zmenou konfiguračných parametrov. Integrované vzduchové rozvody (IAD) zásobujú jednotlivé časti tlakovým vzduchom. Tlak vzduchu v jednotlivých bodoch systému je nastaviteľný. Požadovaná dodávka vzduchu závisí od použitého aplikátora. Menič farby volí aktuálnu farbu, ktorá prúdi do aplikátora. Menič farby môže byť vybavený množstvom farieb s cirkuláciou alebo bez cirkulácie. Dve zložky tekutiny prúdia oddelene do 2K zmiešavača hnané oddelene zubovými čerpadlami. Reguláciou čerpadla sa zabezpečuje stabilná a riadená dodávka tekutiny do zmiešavača 2K. Zmiešavač zabezpečuje konštantné a rovnomerné zmiešavanie dvoch zložiek pre automatické nanášanie náteru. Tým sa dosahuje vysoká presnosť na výstupe aplikátora a zabezpečuje vysoká kvalita náteru. V jednotke voliča je integrovaný čistiaci modul. Čerpadlo je poháňané motorom, ktorý je riadený systémom IPS cez zbernicu CAN. Tlak na vstupe a výstupe je monitorovaný snímačmi inštalovanými priamo na čerpadle. Ventil riadenia tlaku ovláda prietok kvapaliny do čerpadla. Čerpadlo je k motoru pripojené hriadeľom a spojku. Čerpadlo má dva tlakové snímače nainštalované na vstupe a výstupe. Ide o elektrické snímače tlaku, ktoré zásobujú údajmi systém IPS. Snímač na vstupe detekuje, či má čerpadlo dostatočný dodávací tlak a

snímač na výstupe je použitý na zabránenie vysokému nárastu tlaku v prípade obmedzenia prietoku.

Striekacia kabína na automatické nanášanie náterových látok a práškových plastov bude zodpovedať požiadavkám uvedeným v § 8 vyhlášky MV SR č. 142/2004 Z.z. o protipožiarnej bezpečnosti pri výstavbe a pri užívaní prevádzkarne a iných priestorov, v ktorých sa vykonáva povrchová úprava výrobkov náterovými látkami.

ATU – Jednotka úpravy vzduchu

Je tvorená odolnou hliníkovou konštrukciou a izolačnými panelmi, ktoré tvoria pokovené pláty, medzi ktorými je izolačná vlna s hustotou 60 kg/m³.

Okrem zostavy motor--ventilátor obsahuje tiež filtre (vrecúškové filtre F6 a F9 a predfiltre G4), tepelný výmenník pre udržanie teploty filtrovaného vzduchu v kabíne na požadovanej hodnote, vodný výmenník pre chladenie a jednotku udržiavania požadovanej vlhkosti vzduchu.

Prípravovňa farieb

Ide o pretlakovanú komoru umiestnená blízko linky z vonkajšej strany budovy. V blízkosti lakovacích kabín budú umiestnené ešte dve prípravovne pre jolly farby a špeciálny test. Prípravovňa je zásobovaná vzduchom, ktorý prešiel jednotkou úpravy vzduchu. Prípravovňa farieb bude pozostávať z dvoch častí: hlavná prípravovňa a prípravovňa medzi lakovacími kabínami.

Zaschnutie náterových farieb

Oblasť pre čiastočné zasychanie farby medzi dvoma nátermi bude z rovnakého materiálu ako zvyšok linky – hliníková kostra a plechy. V prípade potreby okien a dverí bude ich konštrukcia tiež z hliníka. Požadované parametre ovzdušia bude upravovať dedikovaná jednotka pre úpravu vzduchu.

Pec

Pec je monoblokového typu a skladá sa z pevného rámu a izolačnej vlny. Cirkulácia vzduchu je zabezpečená pomocou odstredivého ventilátora. Homogénna distribúcia tepla v peci je zabezpečená sériou výsuvných platní, ktoré upravujú prúdenie vzduchu vo vnútri pece. Vzduch je ohrievaný plynovými horákmi. Všetky pece sú určené na dosiahnutie maximálnej teploty 100°C, pričom teplotu v peci možno riadiť samostatne v každej z troch zón.

Hlavný ovládací panel

Vnútroými súčasťami ovládacieho panelu sú:

- Hlavný vypínač
- Záložný transformátor n (24V a 110V)
- Poistky a ističe pre ochranu každého obvodu a zariadenia
- Dotykový displej (umožňuje zapnutie/vypnutie každého okruhu, a to vrátane stavu filtrov
- a alarmu pri potrebe ich výmeny)
- LED kontrolná signalizácia zapnutej skrinky
- LED kontrolka zobrazujúca činnosť jednotlivých systémov
- Ovládanie teploty v peci a v jednotlivých kabínach

Všetky uvedené komponenty sú napájané z primárneho zdroja -- napájacie napätie V400/3F+ N 50Hz.

Jednotka rekuperačnej tepelnej oxidácie (RTO)

Jednotka RTO slúži na čistenie odpadových plynov lakovacej linky obsahujúcich prchavé organické zlúčeniny. Jednotka je vybavená vysoko efektívnym systémom rekuperácie tepla, je navrhnutá a vyrobená na základe uplatnenia najlepších dostupných technológií (BAT). RTO pozostáva z dvoch zásobníkov. Každý zásobník obsahuje keramickú štruktúru slúžiacu ako zásobník tepelnej energie, táto štruktúra sa zahrieva alebo ochladzuje v závislosti od smeru prúdenia odpadového plynu.

„Studený“ odpadový plyn dosiahne prvú časť a pohybuje sa nahor cez keramické médium, ktoré bolo zahriate v predchádzajúcom cykle. Tým sa plyn zahreje na teplotu blízku tej, pri ktorej je možný proces (reakcia) spaľovania (cca 750/800 °C); keramické médium odovzdá energiu, čím sa jeho vlastná teplota výrazne zníži. Hraničná teplota sa dosiahne buď pridaním paliva alebo samovznietením nečistôt v odpadovom plyne obsahujúcom prchavé organické zlúčeniny. Odpadový plyn sa drží na teplote spaľovania cca po dobu 0,6 sekundy. Po opustení spaľovacej komory prúdi vyčistený plyn vertikálne dolu cez druhú časť. Tým sa keramické médium zahreje a teda je pripravené na nasledujúci cyklus.

Priemerná dĺžka trvania cyklu spracovania je automaticky regulovaná systémom v rozmedzí 90--tich až 120--tich sekúnd, v závislosti od parametrov ako sú typ a vlastnosti spaľovaných nečistôt a pod.

Riadiaci systém RTO jednotky je nainštalovaný na osobnom počítači, ktorý bude riadiť a diagnostikovať prevádzku jednotky. Súčasťou technológie lakovacej linky obvod nazvaný PICLESSFIND, ktorý slúži na ukladanie a opätovné spracovanie odpadového plynu počas sekvencie zmeny ventilov a redukuje koncentráciu nečistôt na výstupe. .

Jednotka spracovania kalu

Jednotka slúži na čistenie lakovacej kabíny a funguje na princípe recyklovania vody z lakovacích kabín, pričom má schopnosť zabezpečiť:

- Odstránenie prebytočného nástreku z vody,
- Znížiť výdavky na údržbu lakovacích kabín, čistenie čerpadiel a potrubných systémov,
- Umiestňovanie odlúčeného kalu priamo do špeciálnych nádob (ev. vriec) pripravených na likvidáciu oprávnenou osobou
- Náhrada, resp. výmena vody v lakovacích kabínach spravidla postačuje 1--krát za rok,
- Spracovanie a úprava 100 kg/hod vlhkého náterového prebytku (efektivita úpravy cca 90%).

Chod jednotky je automatický s elektromechanickým riadiacim panelom, ktorý umožňuje kompletne ovládanie všetkých systémov pomocou dotykovej obrazovky, taktiež odosielanie údajov o alarmoch alebo stave jednotky.

Systém proti usádzaniu kalu v nádrži je tvorený flexibilnou rúrkou umožňujúcou recirkuláciu vody na dne nádrže pre zabránenie hromadenia kalu a umožnenie jeho odstránenia z lakovacích kabín. V uvedenej jednotke prebiehajú procesy denaturácie a flokulácie. Denaturáciou sa dosiahne zníženie lepivosti farby za účelom zabránenie prilepeniu častí stroja k sebe. Proces flokulácie spočíva v zbieraní denaturovanej farby vo forme čiastočiek tvaru “vločiek” vznášajúcich sa na hladine a formujúcich sa do vrstvy denaturovaného kalu, čo umožňuje ich oddelenie a extrakciu. Výsledkom je zabránenie znečistenia plátov lakovacej kabíny a dodávacích čerpadiel, systému čistenia vzduchu a ostatných častí linky, ktoré prídu do styku s kalom – pri 90% efektivite úpravy kalu.

Systém jednotky na spracovanie kalu pozostáva z:

- Plaváková jednotka typu SKIMMERFLOT z nehrdzavejúcej ocele -- kapacita 15m³/hod
- Dávkovacie jednotky a iné súčasti: automatická prípravňa flokulácie a dávkovač s mechanickou dávkovacou pumpou, automatické riadenie hladiny, nádrž a miešacia

komora, mixér typu Meditron, elektronický riadiaci panel;; ponorné čerpadlo pre zásobovanie jednotky s drvičom na vstupe a odvetšňovaním.

Zmäkčovač vody – kapacita 350 l/hod

Do systému uzavretej lakovacej linky je nevyhnutné dodávať priebežne mäkkú vodu. Objem nádrže 145 litrov, Maximálny prietok ventilu 3.5 m³/h. Priestor lakovacej linky bude počas celej doby jej prevádzkovania odvetraný nútenou ventiláciou.

Požiadavky na vstupy

Záber pôdy

Pozemok, na ktorom sa navrhuje umiestnenie navrhovanej činnosti, je v katastri nehnuteľností evidovaná ako „*zastavané plochy a nádvoría*“, preto nie je potrebný trvalý záber poľnohospodárskej pôdy alebo lesných pozemkov.

Potreba vody:

Pre potreby riešenej navrhovanej činnosti – úprav, rekonštrukcie a údržby vnútorného vybavenia objektu haly a prevádzkovania nového technologického zariadenia v rámci pracoviska farbenia plastových dielcov je potrebné zabezpečiť najmä dodávku vody pre technologické, požiarne a sociálne účely.

Dotknutý objekt je napojený na verejný vodovod prostredníctvom existujúcej verejnej vodovodnej siete.

Požiarna voda bude riešená prostredníctvom požiarnej nádrže a rozvodov s nadzemnými hydrantmi.

Potreba vody na sociálne účely

Realizáciou a prevádzkovaním navrhovanej činnosti sa predpokladá vytvorenie 24--30 pracovných miest v trojzmennej prevádzke (cca 8 zamestancov/1 pracovná zmena). Potreba vody pre výrobných pracovníkov v priemysle daného charakteru je 125 l na osobu a deň.

Potreba technologickej vody

Vzhľadom na uzavretý obeh a cirkuláciu vody v uzavretej tlakovodnej lakovacej kabíne bude spotreba vody pre technologické účely minimálna, t.j. systém si nevyžaduje zabezpečenie stáleho dopĺňania vody.

Súčasťou systému technológie automatickej lakovacej linky je aj jednotka spracovania kalu. Táto jednotka slúži na čistenie lakovacej kabíny a funguje na princípe recyklovania vody z lakovacích kabín, pričom má schopnosť zabezpečiť predovšetkým: odstránenie prebytočného nástreku z vody, znížiť výdavky na údržbu lakovacích kabín, čistenie čerpadiel a potrubných systémov, umiestňovanie odlúčeného kalu priamo do špeciálnych nádob pripravených na likvidáciu.

Náhrada, resp. výmena vody v lakovacích kabínach spravidla postačuje 1--krát za rok.

Plyn

Areál navrhovanej činnosti je k existujúcej distribučnej sieti STL plynovodu pripojený jestvujúcou plynovou prípojkou. Zemný plyn bude využívaný na ústredné vykurovanie, úpravu teplej úžitkovej vody, výrobu technologickej pary a ako palivo pre plynové horáky. Predpokladá sa, že spôsob zásobovania teplom z jestvujúcej kotolne zostane nezmenený.

Elektrická energia

Elektrická energia v objekte bude využívaná predovšetkým na umelé osvetlenie a na pripojenie technologických zariadení a strojov v Lakovni. V objekte výrobné haly a celého areálu sú jestvujúce rozvody elektrickej energie. Celková spotreba elektrickej energie pre navrhovanú prevádzku sa odhaduje na max. 5 MWh/rok, predpokladaný inštalovaný príkon pre účely napájania jednotlivých strojov a zariadení v Lakovni spolu je cca 445 kW.

Vstupné suroviny

Náterové (striekacie) látky:

- Jednozložkový základový plnič (Primer) na báze akrylátovej živice na vyplnenie pórov a uzavretie lakovaného povrchu, projektovaná spotreba je cca 170 kg/ deň, t.j. 40 800 kg/rok = 40,8 t/rok.
- Základná farba (Base Coat), projektovaná spotreba je cca 280 kg/ deň, t.j. 67 200 kg/rok = 67,2 t/rok.
- Priehľadný lak (Clear Coat), projektovaná spotreba je cca 270 kg/ deň, t.j. 64 800 kg/rok = 64,8 t/rok.

Projektovaná spotreba náterových látok je spolu cca 172,8 t/rok.

Pomocné médiá/látky

Dvojsložkové rozpúšťadlo na báze akrylátového polyolu DR--257 AAL (QLE--CAR), Riedidlo (Thinner) T--911, Tužidlo (Hardener), Mazacie oleje a mazadlá jednotlivých strojov. Údaje o iných pomocných látkach nie sú v súčasnosti k dispozícii, prípadné doplnenie údajov bude obsiahnuté v projektovej dokumentácii spracovanej pre ďalší stupeň projektovej prípravy.

Skladovanie náterových látok/hmôt

Náterové hmoty a pomocné látky sú dodávané a skladované v plechových prepravných obaloch. Predpokladané množstvo materiálu (náterových hmôt a pomocných látok) skladované v prevádzke v určitom momente je cca 4 000 kg. Príručný sklad náterových hmôt bude rozdelený na dve časti. V jednej časti budú skladované plné nádoby s lakom a riedidlom a ostatnými používanými látkami, druhá časť bude vyčlenená na prázdne obaly. Skladované laky budú viditeľne označené a oddelené od riedidiel.

Doprava, nadradené dopravné vzťahy

Pripravovaný zámer rešpektuje existenciu vybudovanej komunikačnej siete v rámci priemyselného parku, mesta Rajec a príslušného regiónu. Objekt výrobné haly sa kontaktuje s vnútorným komunikačným systémom priemyselného parku mesta Rajec.

Súčasná obrátkovosť nákladnej dopravy je v počte cca 30 nákladných vozidiel denne. Kapacita dopravného systému je postačujúca, nakoľko početnosť pohybov (obrátkovosť) automobilov je nízka a bude viazaná na vlastnú produkciu jestvujúceho závodu navrhovateľa (max. uvažovaná produkcia závodu je cca 25 mil. plastových výliskov ročne).

Za účelom prevádzky navrhovanej činnosti sa neplánuje využívať železničnú dopravu, železničné napojenie nie je potrebné.

Zvýšená intenzita automobilovej dopravy sa predpokladá iba prechodne a krátkodobo v etape udržiavacích a inštalačných prác v objekte výrobné haly za účelom uvedenia výrobných priestorov a technologických zariadení do prevádzky.

Údaje o výstupoch

Ovzdušie

Stacionárne zdroje znečistenia ovzdušia -- automatická lakovacie linka pre mokré lakovanie
Použitím technológie povrchových úprav farbením v automatickej lakovacej linke vybavenej

lakovacími robotmi je zavedená najlepšia dostupná technológia s minimalizáciou ekologickej záťaže -- BAT technológia a najlepšie environmentálne postupov -- BEP. Navrhovaná činnosť a prevádzkovanie lakovacej linky má predpokladaný vplyv na životné prostredie v oblasti znečisťovania ovzdušia -- dôsledkom bude prevádzkovanie stredného zdroja znečisťovania ovzdušia (lakovacia linka spolu s vykurovaním výrobnéj haly).

A) Lakovňa na povrchovú úpravu kvapalnými farbami

6. Ostatný priemysel a zariadenia

6.3 Nanášanie náterov na povrchy, lakovanie s projektovanou spotrebou organických rozpúšťadiel v t/rok:

a) kovov a plastov vrátane povrchov lodí, lietadiel, koľajových vozidiel, textilu, tkanín, fólií, papiera

Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia – prahové kapacity pre stredný zdroj sú: Min. 0,6 t/rok - max. 5t/rok

-- Procesný ohrev – kotolňa

1.1 Technologické celky obsahujúce spaľovacie zariadenia vrátane plynových turbín a stacionárnych piestových spaľovacích motorov, s nainštalovaným súhrnným menovitým tepelným výkonom v MW je $\geq 0,3$ až 50 MW

Z hľadiska ochrany životného prostredia je zemný plyn ekologicky najpriaznivejšie palivo.

Pri spaľovaní zemného plynu nevznikajú žiadne tuhé odpady, nekontaminuje sa pôda a neznečisťujú sa vodné zdroje.

Spaliny z plynových kotlov budú vyvedené samostatnými dymovodmi cez obvodovú stenu a komínmi do vonkajšieho prostredia. Vzdušina z automatickej lakovacej linky – z priestoru striekania farieb, z priestoru sušenia a z priestoru chladenia bude vypúšťaná do vonkajšieho ovzdušia osobitnými výdychmi.

B) Spaľovacie zariadenia, resp. odberné plynové zariadenia

1. Palivovo--energetický priemysel

1.1 Technologické celky obsahujúce spaľovacie zariadenia vrátane plynových turbín a stacionárnych piestových spaľovacích motorov, s nainštalovaným súhrnným menovitým tepelným príkonom v MW Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia – prahová kapacita pre stredný zdroj je od 0,3 MW do 50 MW

Odpadové vody

Počas prevádzky areálu budú vznikať primárne nasledovné typy odpadových vôd:

- dažďové vody z vonkajších spevnených plôch (striech a pod.) odvádzané dažďovou kanalizáciou,
- splaškové odpadové vody.

V súvislosti s vlastným technologickým procesom nebudú vznikať odpadové technologické vody, a to vzhľadom na uzavretý systém obehu technologickej vody v rámci technológie automatickej lakovacej linky.

Splašková odpadová voda bude existujúcim vlastným kanalizačným systémom odvádzaná do verejnej kanalizačnej siete v meste.

Odpady

Počas výstavby sa predpokladá vznik rôznych druhov odpadov, pričom spôsob nakladania s týmito odpadmi musí byť zosúladený s platnými legislatívnymi ustanoveniami v oblasti odpadového hospodárstva.

Hluk a vibrácie

Počas prevádzky areálu bude zdrojom hluku areálová doprava. Počas prevádzky sa nepredpokladá šírenie nadmerného hluku do vonkajšieho prostredia -- objekty s prípadnými

stacionárnymi zdrojmi hluku budú opatrené dostatočnou zvukovou izoláciou, technické zariadenia produkujúce hluk budú situované v samostatných uzavretých priestoroch.

Posúdenie očakávaných vplyvov z hľadiska ich významnosti a časového priebehu pôsobenia

Horninové prostredie, reliéf -- vzhľadom na súčasný charakter dotknutého územia nedôjde k významným zásahom do reliéfu a horninového prostredia.

Geodynamické javy a geomorfologické pomery, klimatické pomery -- bez vplyvu

Vodné pomery, povrchové a podzemné vody -- v dotknutom území nedochádza k prekryvu s významným vodným tokom ani vodnou plochou. Voda na výrobné aj sociálne účely bude odoberaná z verejnej vodovodnej siete a odpadová voda bude odvádzaná kanalizačným systémom.

Pôda a pedologické pomery -- bez nárokov navrhovanej činnosti na nový záber poľnohospodárskeho pôdneho fondu a lesného pôdneho fondu -- možno hodnotiť ako nevýznamný až pozitívny vplyv

Faunu, flóru, biotopy, migračné koridory živočíchov -- počas prevádzky sa neočakávajú významné vplyvy na faunu a flóru. Negatívne môže pôsobiť doprava, čo zvyšuje hlučnosť, prašnosť a znižuje kvalitu podmienok pre život. Prevádzka neohrozí žiadne vzácne populácie chránených alebo inak významných druhov organizmov.

Doprava -- bude organizovaná tak, že nebude primárne prechádzať obytným územím.

Ovzdušie -- vzhľadom na skutočnosť, že prevádzka objektu nebude predstavovať významný zdroj znečisťovania ovzdušia, bude vplyv na ovzdušie a miestnu klímu len lokálny a málo významný.

Opatrenia na zmiernenie nepriaznivých vplyvov jednotlivých variantov navrhovanej činnosti na životné prostredie

Územnoplánovacie opatrenia

Nie sú potrebné, nakoľko činnosť je súladná s územným plánom).

Technické, organizačné a administratívne opatrenia

1. Bežnú údržbu spočívajúcu v drobných opravách, ako aj dopĺňovanie pohonných hmôt alebo výmenu oleja vykonávať len na plochách na to určených.
2. Aktualizovať manipulačný a prevádzkový poriadok areálovej dažďovej kanalizácie, zabezpečiť trvalú účinnosť čistenia znečistených vôd z povrchového odtoku.
3. Podľa príslušného zákona a určenia štátneho orgánu zabezpečovať vyhovujúce nakladanie s odpadmi z prevádzky, dodržiavať povinnosti držiteľa odpadu podľa vyhlášky č. 283/2001 Z.z.
4. Priestory prevádzkovateľa, v ktorých budú dočasne zhromažďované nebezpečné odpady, zabezpečiť proti možnému úniku škodlivých látok do prostredia. Nebezpečné odpady ukladať do obalov a nádob v uzavretých a označených priestoroch prispôbených na zber takýchto druhov odpadov, zabezpečiť minimalizáciu skladovania a manipulácie s nebezpečnými látkami vo výrobnom areáli.
5. Komunálny odpad ukladať do zberných nádob zodpovedajúcich systému zberu v meste a nakladať s týmto podľa predpisov; v každej etape činnosti vytvoriť podmienky pre oddelené zhromažďovanie odpadov a separovaný zber odpadov.
6. Využitelné odpady zhodnocovať materiálovo, uprednostňovať ich priame využitie, alebo recykláciu.
7. Nezávadnosť použitej technológie bude dokladovaná v príslušnom stupni povoľovacích konaní. Po vykonanej montáži je nutné vykonať funkčné skúšky a skúšobnú výrobu jednotlivých zariadení.

8. Zabezpečiť vykonávanie pravidelnej kontroly funkčnosti jednotlivých komponentov technologických zariadení, ako aj samotných zariadení ako celkov. Nevyhnutné je dôsledne dodržiavať prevádzkové predpisy inštalovaných technologických zariadení.
9. Vpracovať havarijný plán a plán preventívnych opatrení na zamedzenie úniku znečisťujúcich látok do životného prostredia a na postup v prípade ich úniku podľa ustanovení zákona č. 364/2004 Z.z. o vodách, ako aj podľa vyhlášky MŽPSR č. 100/2005 Z.z. ktorou sa ustanovujú podrobnosti o zaobchádzaní s nebezpečnými látkami. Plán protipožiarnej ochrany predložiť na schválenie príslušnému orgánu na úseku ochrany pred požiarmi.
10. Podľa navrhovaných technologických zariadení, množstiev látok na vstupoch a výstupoch z prevádzkovania bude vykonaná kategorizácia zdrojov znečisťovania ovzdušia v projektovej dokumentácii k navrhovanej činnosti.
11. Prevádzkovať zdroje znečisťovania ovzdušia vzniknuté v súvislosti s navrhovanou činnosťou možno iba v súlade s predpismi na ochranu ovzdušia a dodržiavať určené limity vypúšťania znečisťujúcich látok; prevádzkovateľ je povinný viesť prevádzkovú evidenciu podľa Vyhlášky MŽP SR č. 61/2004 Z.z. v znení neskorších predpisov.

V rámci zisťovacieho konania OU Žilina – OSŽP rozoslal zámer k navrhovanej činnosti podľa § 23 ods. 1 zákona na zaujatie stanoviska rezortnému orgánu, dotknutým orgánom, povoľujúcemu orgánu a dotknutej obci a zároveň zverejnil na webovom sídle ministerstva a Okresného úradu Žilina oznámenie o predložení zámeru v termíne 26. 11. 2015.

V zákonom stanovenom termíne doručili na OU Žilina – OSŽP svoje písomné stanoviská tieto subjekty:

1. **Mesto Rajec** listom č.j.: 3486/2015 zo dňa 29. 12. 2015 s odporúčením ukončiť proces EIA v zisťovacom konaní. Zároveň informovala o zverejnení informácie o predloženej zámere pre verejnosť v termíne od 04. 12. 2015 do 28. 12. 2015. K zámeru neboli vznesené žiadne pripomienky.
2. **Ministerstvo hospodárstva SR, Bratislava** listom č.j.: 29625/2015-3200-59958 zo dňa 03. 12. 2015 s odporúčením ukončiť proces EIA v zisťovacom konaní s nasledovnými pripomienkami:
 - a) Pri prevádzke a používaní chemických látok požadujeme, aby navrhovateľ ako následný užívateľ chemických látok zabezpečil dodržiavanie zákona č. 67/2010 Z.z. o podmienkach uvedenia chemických látok a chemických zmesí na trh a o zmene a doplnení niektorých zákonov (chemický zákon) v znení neskorších predpisov a súvisiace predpisy, najmä nariadenia Európskeho parlamentu a Rady (ES) č. 1907/2006 o registrácii, hodnotení, autorizácii a obmedzovaní chemikálií (REACH).
3. **Okresný úrad Žilina, odbor starostlivosti o životné prostredie, oddelenie ochrany prírody a vybraných zložiek životného prostredia** listami, OU-ZA-OSZP3-2015/043212-002/Nem zo dňa 14. 12. 2015 za úsek ŠSOO, OU-ZA-OSZP3-2015/043214-002/Bre zo dňa 27. 11. 2015 za úsek ŠSOPaK, OU-ZA-OSZP3-2015/043213-002/Jan zo dňa 08. 12. 2015 za úsek ŠVS a OU-ZA-OSZP3-2015/043211-002/Deb zo dňa 14. 12. 2015 za úsek ŠS OH s odporúčením ukončiť proces EIA v zisťovacom konaní s nasledovnými pripomienkami:
 - a) Na vydanie rozhodnutia o umiestnení stavieb stredných zdrojov, rozhodnutí o povolení stavieb stredných zdrojov vrátane ich zmien a rozhodnutí na ich užívanie je potrebný súhlas orgánu ochrany ovzdušia podľa § 17 ods. 1 písm. a) zákona 137/2010 Z.z. o ovzduší v znení neskorších predpisov.
 - b) K žiadosti o vydanie súhlasu je potrebné predložiť odborný posudok.

4. **Okresný úrad Žilina, odbor krízového riadenia** listom č.j.: *OU-ZA-OKRI-2015/0437672-002* zo dňa 08. 11. 2015 s odporúčením pokračovať v procese EIA bez pripomienok. Ďalšie stupne PD žiadame predložiť na posúdenie.
5. **Okresné riaditeľstvo hasičského a záchranného zboru v Žiline** listom č.j.: *ORHZ-ZAI-3417/2015* zo dňa 21. 12. 2015 s odporúčením ukončiť proces v zisťovacom konaní bez pripomienok.
6. **Okresný úrad Žilina, odbor cestnej dopravy a pozemných komunikácií** listom č.j.: *OU-ZA-OCDPK-2015/016678/2AJ* zo dňa 14. 12. 2015 s odporúčením pokračovať v procese EIA bez pripomienok.
7. **Okresný úrad Žilina, odbor dopravy a územného plánovania** listom č.j.: *06194/2015/ODaÚP-2* zo dňa 16. 12. 2015 s odporúčením pokračovať v procese EIA bez pripomienok.
8. **Regionálny úrad verejného zdravotníctva so sídlom v Žiline** listom č.j.: *A/2015/04316/PPL/Ma* zo dňa 28. 12. 2015 s odporúčením pokračovať v procese EIA za splnenia nasledovných podmienok:
 - a) Pre pracovné prostredie prevádzkovateľ je povinný postupovať v zmysle platnej legislatívy zákona č. 355/2007 Z.z. a následnej vykonávajúcej legislatívy a zabezpečiť hodnotenie faktorov pracovného prostredia a výsledky hodnotenia predložiť orgánu na ochranu verejného zdravia RÚVZ so sídlom v Žiline
 - b) Pokiaľ sa bude v prevádzke manipulovať s prípravkami, ktoré sú v zmysle platnej legislatívy klasifikované ako nebezpečné chemické faktory, prevádzkovateľ v zmysle § 52 ods. 1 písm. f) kal ako tuhý odpad z recyklácie odpadovej vody bude zachytávaný v zbernej nádrži a likvidovaný zazmluvnenou oprávnenou firmou
 - c) Predložiť orgánu na ochranu verejného zdravia prevádzkový poriadok spolu s posudkom o riziku pre prácu s chemickými faktormi vypracovaný podľa § 11 zákona 355/2006 Z.z.
 - d) Vypracovať podľa § 30 ods. 1 písm. f) zákona 355/2007 hodnotenie zdravotného rizika, kategorizáciu prác z hľadiska zdravotných rizík a posudok o riziku najneskôr do dvoch mesiacov od začatia činnosti.

Dňa 18. 01. 2016 zaslala projekčná kancelária VISIA k navrhovanej činnosti doplňujúce údaje:

Projektová dokumentáciu pre lakováciu linku je riešená s vytvorením záchytných nádrží a usadzovacej nádrže, ktoré sú súčasťou technológie automatickej lakovacej linky vytvárajúcej uzavretý vodný cyklus. Celý systém záchytných nádrží, spádových kanálikov a usadzovacej nádrže je navrhnutý z vodostavebného betónu. Pre zabránenie vzniku mikrotrhlín sú do betónovej zmesi zapracované polypropylénové vlákna. Vo všetkých rohoch je navrhnutý KAB 120 Kombinovaný pás pre utesnenie pracovných škár s napučaním a riadené trhliny od spoločnosti SIKA.

V prípade nádrže, jímky, ktorá bude mať zámer zachytávania odpadu, sa odporúča systém GWS Gewässerschutz (systém ochrany podzemných vôd podľa nemeckej normy WHG §63).

Skladba :

Penetrácia

Sikafloor 123

Epoxidová stierka

Sikafloor 390

Vzniknutá odpadová voda ako aj usadený kal sú zaradené v zmysle Vyhlášky č. 365/2015 Z. z., ktorou sa ustanovuje Katalóg odpadov:

08 01 13 Kaly z farby alebo laku obsahujúce organické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky - N odpad

Na základe tohto doplnenia Okresný úrad Žilina, odbor starostlivosti o životné prostredie, oddelenie ochrany prírody a vybraných zložiek životného prostredia na úseku ŠVS listom OU-ZA-OSZP3-2016/007189-002/Ros zo dňa 22. 01. 2016, ktorým vydal súhlasné stanovisko k navrhnutému riešeniu.

Príslušný orgán vychádzal z komplexných výsledkov zisťovacieho konania a keďže dotknuté orgány a povoľujúce orgány nepoukázali na očakávané zhoršenie kvality zložiek životného prostredia a podmienok ochrany verejného zdravia. Niektoré pripomienky boli zahrnuté do opatrení určených vo výrokovvej časti tohto rozhodnutia, ďalšie sa týkajú povinností navrhovateľa vyplývajúce z ustanovení všeobecne záväzných predpisov, preto nemôže byť predmetom rozhodovania príslušného orgánu ale budú riešené v rámci povoľovacieho procesu, ktoré sú záväzné pre príslušný povoľovací orgán.

Zo strany verejnosti neboli k navrhovanej činnosti vznesené žiadne pripomienky.

Vyhodnotenie

Navrhovaná činnosť je na katastrálnom území Rajec. Uvedené územie je už v minulosti v rôznych projektoch posúdené podľa zákona a sú známe vplyvy na životné prostredie. Navrhovaná činnosť nevyvolá nové vplyvy. Uvedená skutočnosť sa prejavila aj v stanoviskách od dotknutých subjektov, ktoré dali kladné stanoviská a nepožadovali ďalšie posudzovanie zmeny navrhovanej činnosti. Opatrenia pre túto zmenu navrhovanej činnosti sa ukladajú z dôvodu požiadaviek pripomienkujúcich subjektov. Písomné stanoviská od subjektov, ktoré ich nedoručili v termíne podľa § 29 ods. 9 zákona EIA, sa považujú za súhlasné. Opatrenia pre túto činnosť sa ukladajú a budú vyhodnotené v rámci povoľovacieho konania.

Posudzovanie vplyvov na životné prostredie podľa zákona sa vykonáva v predprojektovom štádiu. V rámci zámeru k navrhovanej činnosti boli podrobne zdokumentované vstupy a výstupy a predpokladané vplyvy navrhovanej činnosti zodpovedajúce stupňu prípravy navrhovanej činnosti – posudzovaniu vplyvov na životné prostredie podľa zákona č. 24/2006 Z. z.

Navrhovaná činnosť podlieha procesu povolenia podľa zákona č. 50/1976 o územnom plánovaní a stavebnom poriadku (stavebný zákon) v znení neskorších predpisov a zákona 364/2004 Z.z. o vodách v platnom znení. Navrhovaná činnosť môže byť realizovaná len na základe územného rozhodnutia a stavebného povolenia, ktoré vydá príslušný stavebný úrad. Špeciálnym stavebným úradom vo veciach vodných stavieb je príslušný Okresný úrad Žilina – odbor starostlivosti o životné prostredie. Tohto procesu sa zúčastňujú orgány ochrany životného prostredia a miestnej samosprávy, ktoré sú dostatočnou zárukou, že nebude povolená taká navrhovaná činnosť, ktorá by bola v rozpore s príslušnými ustanoveniami všeobecne záväzných právnych predpisov v oblasti ochrany životného prostredia. Zároveň sa v rámci povoľovacieho konania stáva účastníkom konania zainteresovaná verejnosť.

Navrhovanú činnosť je tak možné za predpokladu plného rešpektovania všetkých zákonom stanovených požiadaviek odporučiť k realizácii.

Záver

OU Žilina – OSŽP pri rozhodovaní o tom, či sa navrhovaná činnosť bude posudzovať podľa zákona prihliadal na stanoviská dotknutých orgánov doručené k predmetnému zámeru a pri konečnom rozhodovaní primerane použil kritériá pre zisťovacie konanie uvedené v prílohe č. 10 zákona.

Na základe preskúmania a zhodnotenia predloženého zámeru k navrhovanej činnosti, vyjadrení subjektov konania, zistenia stavbu z hľadiska zhodnotenia povahy a rozsahu navrhovanej činnosti, miesta vykonávania navrhovanej činnosti, najmä jeho únosného zaťaženia a ochrany poskytovanej podľa osobitných predpisov, významu očakávaných vplyvov na životné prostredie a zdravie obyvateľstva, súladu s územno-plánovacou dokumentáciou a úrovne spracovania zámeru tunajší úrad konštatuje, navrhovaná činnosť neohrozuje ani neprimerane neobmedzuje práva a oprávnené záujmy subjektov konania a sú splnené podmienky podľa zákona a predpisov upravujúcich konania, ktoré boli súčasťou zámeru k navrhovanej činnosti, a preto rozhodol tak, ako je uvedené vo výrokovej časti tohto rozhodnutia.

V rámci zisťovacieho konania tunajší úrad nezistil žiadne skutočnosti, ktoré môžu byť v rozpore so všeobecne záväznými právnymi predpismi na ochranu životného prostredia, alebo ktoré by v závažnej miere ohrozovali životné prostredie a zdravie obyvateľov, ktoré by bolo potrebné posudzovať podľa zákona, a preto Okresný úrad Žilina, odbor starostlivosti o životné prostredie rozhodol tak, ako je uvedené vo výrokovej časti tohto rozhodnutia.

Z výsledkov zisťovacieho konania a po zohľadnení stanovísk doručených k zámeru pre navrhovanú činnosť vyplynuli konkrétne požiadavky vo vzťahu k navrhovanej činnosti, ktoré je potrebné zohľadniť v procese konania o povolení navrhovanej činnosti podľa osobitných predpisov.

Zo zhodnotenia predpokladaných vplyvov navrhovanej činnosti vykonanej v etape vypracovania zámeru k navrhovanej činnosti vyplýva, že sa nepredpokladajú také negatívne vplyvy, ktoré by mali za následok významné zhoršenie stavu životného prostredia a zdravia obyvateľov v záujmovom území, oproti existujúcemu stavu, ktoré by bolo potrebné ďalej posudzovať podľa zákona EIA.

OÚ Žilina, OSZP3 na základe preskúmania predloženého zámeru k navrhovanej činnosti, vyjadrení subjektov konania, zistenia stavu z hľadiska zhodnotenia celkovej úrovne ochrany životného prostredia podľa zákona konštatuje, že nie sú ohrozené ani neprimerane obmedzené alebo obmedzené práva a oprávnené záujmy subjektov konania a sú splnené podmienky podľa zákona a predpisov upravujúcich konania, ktoré boli súčasťou zámeru k navrhovanej činnosti, a preto rozhodol tak, ako je uvedené vo výrokovej časti tohto rozhodnutia.

Upozornenie:

Podľa § 29 ods. 8 zákona dotknutá obec bezodkladne informuje o tomto rozhodnutí verejný spôsobom v mieste obvyklým.

Investor a povoľujúci orgán je povinný postupovať v zmysle § 38 zákona EIA.

Poučenie:

Proti tomuto rozhodnutiu je možné podať odvolanie podľa § 53 zákona č. 71/1967 Zb. o správnom konaní (správny zákon) v znení neskorších predpisov na Okresnom úrade Žilina, odbor starostlivosti o životné prostredie v lehote do 15 dní odo dňa oznámenia rozhodnutia dorúčením písomného vyhotovenia rozhodnutia účastníkovi konania.

V prípade verejnosti podľa § 24 ods. 4 zákona EIA sa za deň doručenia rozhodnutia považuje 15 deň zverejnenia rozhodnutia vydaného v zisťovacom konaní podľa § 29 ods. 15 zákona EIA.

Toto rozhodnutie možno preskúmať súdom podľa piatej časti zákona č. 99/1963 Zb. Občiansky súdny poriadok v znení neskorších predpisov až po vyčerpaní riadnych opravných prostriedkov.

RNDr. Drahomíra Macášková
vedúca odboru

Rozdeľovník:

Doručí sa účastníkom konania:

1. KFTS s. r. o., Fučíkova 335/2, 015 01 Rajec
2. Mesto Rajec, Nám. SNP 2/2, 015 22 Rajec

Zasiela sa podľa § 29 ods. 15 zákona:

Povoľujúci orgán:

1. Mesto Rajec, stavebný úrad

Rezortný orgán:

1. Ministerstvo hospodárstva SR, Mierová 19, 827 15 Bratislava

Dotknuté orgány:

1. Okresný úrad Žilina, odbor starostlivosti o životné prostredie, Nám. M. R. Štefánika 1, Žilina – ŠSOPaK, ŠSOO, ŠS OH, ŠVS
2. Okresný úrad Žilina, odbor krízového riadenia, J. Kráľa 4, 010 01 Žilina
3. Okresný úrad Žilina, OC DaPK, A. Kmeť 17, 010 01 Žilina
4. OR HaZZ Žilina, Nám. požiarnikov 1, 010 01 Žilina
5. RÚVZ, V. Spanyola 27, 010 01 Žilina