OKRESNÝ ÚRAD KOMÁRNO

ODBOR STAROSTLIVOSTI O ŽIVOTNÉ PROSTREDIE

Námestie generála Klapku č. 7, 945 01 Komárno

Číslo: OU-KN-OSZP-2015/014016
OU-KN-OSZP-2016/000090-12 Komárno, 04.02.2016

R O Z H O D N U T I E

Okresný úrad Komárno, odbor starostlivosti o životné prostredie ako príslušný orgán štátnej správy podľa § 1 ods. 1 písm. c) a § 5 ods. 1 zákona č. 525/2003 Z. z. o štátnej správe starostlivosti o životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov a podľa § 53 ods. 1 písm. c) a § 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 o posudzovaní"), po ukončení zisťovacieho konania podľa § 29 zákona o posudzovaní vo veci navrhovanej činnosti **„VÝROBNÉ HALY SLOVINCOM",** ktorej navrhovateľom je SLOVINCOM spol. s r.o., Komárňanská 211/3284, 947 01 Hurbanovo, IČO: 35969326 a na základe vykonaného správneho konania podľa zákona č. 71/1967 Zb. o správnom konaní v znení neskorších predpisov rozhodol takto :

Navrhovaná činnosť

„VÝROBNÉ HALY SLOVINCOM"

s a n e b u d e p o s u d z o v a ť

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

Zo stanovísk doručených k zámeru a z opatrení navrhnutých v zámere vyplynuli niektoré konkrétne požiadavky vo vzťahu k navrhovanej činnosti, ktoré bude potrebné zohľadniť v procese konania o povolení činnosti podľa osobitných predpisov:

- Doplniť V časti IV.1 Požiadavky na vstupy karty bezpečnostných údajov používaných chemikálií – lepidiel Kronocol U 350 (spotreba 315 t/rok), Kronocol MUP 125 (40,5 t/rok), tužidlo Kronoadd HL 15 l, Duvidil P61H, výrobcom deklarovaný obsah nebezpečných látok a klasifikáciu nebezpečnosti.

- S ohľadom na skutočnosť, že napr. z lepidla Kronokol U 350 na báze zmesného polykondenzátu formaldehydu a močoviny sa predpokladá uvoľňovanie formaldehydu pri výrobe dosiek, ako i následne z výrobkov po ich spracovaní, napr. v nábytkárskom priemysle, upozorňujeme na novú harmonizovanú klasifikáciu formaldehydu (CAS č. 50-00-0) ako Carc. 1 B, Muta. 2, Acute Tox. 3*, Skin Corr. 1B, Skin Sens. 1 s príslušnými bezpečnostnými upozorneniami v závislosti na špecifických koncentračných limitoch. Táto je ustanovená nariadením (ES) č. 1272/2008 v znení nariadenia komisie (EÚ) č. 605/2014 (Ú. V. EÚ L 167, 6.6.2014) s účinnosťou od 1.1.2016.

- Spresniť a doplniť V časti IV.2 Údaje o výstupoch z prevádzky druhy odpadov, množstvá odpadov a kód pre nakladanie s nimi. Taktiež spresniť a doplniť vznik nebezpečného odpadu 080111 Odpadové farby a laky obsahujúce organické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky v prevádzke.

- Plniť požiadavky zákona č. 67/2010 Z.z. a nariadenia (ES) č. 1907/2006 REACH v platnom znení, najmä určené spôsoby použitia, dané expozičné scenáre, ustanovené obmedzenia a režim autorizácie, ak sa vyžaduje, a zabezpečovať náležitú komunikáciu v dodávateľsko-odberateľskom reťazci, vrátane oznamovacích povinností podľa článku 7 ods. 2 uvedeného nariadenia REACH.

- Navrhovaný variant musí byť v súlade s územnoplánovacou dokumentáciou obce Hurbanovo.

- Oznámenie o zmene navrhovanej činnosti nesmie byť v rozpore so Zmenami a doplnkami č. 1 Územného plánu regiónu Nitrianskeho kraja, ktoré boli schválené uznesením č. 111/2015 zo 16. riadneho zasadnutia Zastupiteľstva Nitrianskeho samosprávneho kraja konaného dňa 20. júla 2015 a ktorých záväzná časť bola vyhlásená Všeobecne záväzným nariadením NSK č. 6/2015 na 18. riadnom zasadnutí Zastupiteľstva NSK konanom dňa 26.októbra 2015.

- V súvislosti s plánovanou činnosťou v predmetnom výrobnom areáli dodržiavať ustanovenia vyhlášky č. 549/2007 Z.z., ktorou sa ustanovujú podrobnosti o prípustných hodnotách hluku, infrazvuku a vibrácií v životnom prostredí, v znení neskorších predpisov.

- Posudzovaná činnosť v predloženom zámere je prevádzka, ktorá je súčasťou stredného zdroja znečisťovania ovzdušia kategória v zmysle vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z.z. v znení neskorších predpisov 6. Ostatný priemysel a zariadenia 6.9 Priemyselné spracovanie dreva, 6.9.2 a) Mechanické spracovanie kusového dreva s projektovaným množstvom spracovaného dreva 50 m³ za deň a viac. Súčasťou zdroja sú činnosti patriace do nasledovných kategórií : 6.9. d) Spracovanie a povrchové úpravy s použitím organických rozpúšťadiel vrátane pridružených činností , napríklad začisťovania podľa projektovanej spotreby organických rozpúšťadiel v t/rok - nanášanie lepidiel (stredný zdroj znečisťovania ovzdušia) a 1.1.2 Technologické celky obsahujúce spaľovacie zariadenia vrátane plynových turbín a stacionárnych piestových spaľovacích motorov, s nainštalovaným súhrnným menovitým tepelným príkonom v MW ≥ 0,3 do > 50 (stredný zdroj znečisťovania ovzdušia).

- Doplniť kvantitatívnu a kvalitatívnu charakteristiku emisií znečisťujúcich látok z jednotlivých miest vypúšťania, údaje o dodržaní určených emisných limitov v zmysle súčasnej právnej úpravy ochrany ovzdušia a spôsob ich preukazovania.

- Doplniť účinnosť odlučovania k popisu zariadení na obmedzovanie a odlučovanie emisií znečisťujúcich látok.

- Pri realizácii zámeru dodržať všetky bezpečnostné a zdravotné normy a predpisy.

Ak sa zistí, že skutočné vplyvy posudzovanej činnosti sú väčšie, ako sa uvádza v zámere, je ten, kto činnosť vykonáva povinný zabezpečiť opatrenia na zosúladenie skutočného vplyvu s vplyvom uvedeným v zámere a v súlade s podmienkami určenými v rozhodnutí o povolení činnosti podľa osobitných predpisov.

O d ô v o d n e n i e

Navrhovateľ SLOVINCOM spol. s r.o., Komárňanská 211/3284, 947 01 Hurbanovo, IČO: 35969326 (ďalej len navrhovateľ), predložil dňa 16.11.2015 Okresnému úradu Komárno, odboru starostlivosti o životné prostredie (ďalej len OÚ Komárno, OSŽP) podľa § 29 ods. 1 písm. a) zákona o posudzovaní zámer navrhovanej činnosti **„VÝROBNÉ HALY SLOVINCOM“** (ďalej zámer) na vykonanie zisťovacieho konania podľa zákona o posudzovaní.

Predložený zámer vypracovala Ing. Tárnoková Alžbeta, Lesná ul. 56, 945 01 Komárno v novembri 2015.

Účel

Vo výrobných halách sa budú vyrábať dva druhy finálnych výrobkov a to formátované lepené drevené dosky - preglejka a veľkoformátová laťovka. Obidva výrobky slúžia ako polotovar na ďalšie spracovanie v rôznych oblastiach ako napr. výroba nábytku, obalov, debniace dosky v stavebníctve a pod.

V rámci navrhovanej činnosti je navrhnuté umiestnenie výroby. Výrobná plocha jednotlivých technologických prevádzok je nasledovná :

- výrobná hala č.1 cca 3240 m²
- výrobná hala č.2 cca 5130 m²
- pílnica cca 655 m²
- sušiarne cca 835 m²
- odkôrňovacia linka č.1 cca 1500 m²
- odkôrňovacia linka č.2 cca 1100 m²

Umiestnenie navrhovanej činnosti
Kraj: Nitriansky
Okres: Komárno
Obec: Hurbanovo
Kataster: Hurbanovo
Parc. čísla pozemkov :

výrobné haly 4125/28, 4123/30 - zastavané plochy a nádvoria
4125/51 sklad lepidla - zastavané plochy a nádvoria
4125/50 sklad pilín- zastavané plochy a nádvoria
41258/49 kotolňa- zastavané plochy a nádvoria
4123/31 silo - zastavané plochy a nádvoria
4123/53 halový prístrešok - zastavané plochy a nádvoria
4123/54 sušiareň drevnej hmoty - zastavané plochy a nádvoria
4125/35 administratívna budova - zastavané plochy a nádvoria
Lokalita: Výrobný areál spoločnosti Slovincom

Technické a technologické riešenie

Výrobný areál spoločnosti Slovincom tvorí halový objekt pozostávajúci z výrobnej haly č. 1 a č. 2, kde je situovaná hlavná výrobná technológia. Zo severnej strany je situovaný objekt pílnice, vedľa sú umiestnené sušiarne a na voľnej ploche sa nachádza odkôrňovacia linka.

Výrobná hala č.1 má oceľovú nosnú konštrukciu tvorenú oceľovými stĺpmi a oceľovými priehradovými väznikmi, na ktoré sú ukladané oceľové väzničky. Obvodový plášť štítových stien je tvorený murovanými stenami, zadná štítová stena v osi A je do výšky cca 3,5 m murovaná, od tejto výšky je použitý sendvičový panel. Stena spoločná s administratívou je murovaná. Strešný plášť je tvorený sendvičovým panelom.

Výrobná hala č.2 je tvorená kombinovanou skeletovou nosnou konštrukciou, kde zvislé stĺpy a nosníky sú železobetónové a strešné nosníky, väzničky, paždiky a medzistĺpiky sú drevené. Obvodové steny sú tvorené sendvičovým panelom hr. 100 mm. Strešný plášť je taktiež tvorený sendvičovým panelom hr. 100 mm.

Pílnica je objekt zhotovený z drevených lepených stĺpov aj väzníkov, z dvoch strán je otvorený a z dvoch je uzavretý trapézovým plechom.

Objekt sušiarne je typová konštrukcia zo sendvičových panelov s izoláciou z minerálnej vlny.

Odkôrňovacie linky sú nekryté a sú situované na spevnenej ploche.V priestoroch hál je vybudovaná svetelná, zásuvková a technologická elektroinštalácia, vetranie.

VÝROBNÝ PROGRAM, OBJEM VÝROBY

Výrobný program prevádzky je výroba preglejky a výroba veľkoformátovej laťovky, okrajovo je expedovaná aj samotná dýha.

Pre výrobu preglejky sú projektované nasledovné kapacity :

- objem výroby 22 000 m³
- rozmer:

max. dĺžka 3 300 mm
max. šírka 1 950 mm
max. hrúbka 24 mm
min. hrúbka 8 mm

- spracovávané drevo prevažne topoľ, okrajovo iné mäkké
- rozmery výrezov :

max. dĺžka 2 700 mm
min. dĺžka 1 300 mm
max. priemer 600 mm

- odpad

kôra 1 200 m³
piliny 900 m³
štiepky 3 300 m³
zbytkové valce 1 600 m³

- potreba výrezov 29 000 m³

Výroba laťovky pozostáva z troch hlavných technologických pracovísk a to pílnice, sušiarne a samotnej výroby laťovky.

Projektovaná kapacita pílnice :

- denný porez 50 m³
- ročný porez výrezov 12000 m³
- spracovávané drevo topoľ
- rozmery výrezov

max. dĺžka 5000 mm
min. dĺžka 1300 mm
max. priemer 600 mm
min. priemer 150 mm

- ročné výrobné kapacity

ročná výroba reziva 10560 m³
odpad piliny 5% 600 m³
štiepky 7% 840 m³

Projektovaná kapacita sušiarne :

- typ komorová kondenzačná teplovzdušná sušiareň
- systém zavážania čelný vysokozdvižným vozíkom
- počet komôr 4
- vnútorné využiteľné rozmery d x š x v
21 100 x 9 250 x 4 050 mm
- kapacita jednej komory cca 90 m³ reziva na 1 vsádzku
- kapacita celkom cca 270 m³ reziva na 1 vsádzku
- teplota sušiaceho prostredia cca 60 - 65 °C
- čas sušiaceho procesu 6 – 7 dni
- denná kapacita sušiarni cca 40 m³ reziva
- vstupná vlhkosť reziva cca 50 %
- výstupná vlhkosť reziva cca 10 %

Pre výrobu laťovky sú projektované nasledovné kapacity :
- objem výroby 9 000 m³
- rozmer
2210 x 1270 x 17,3 mm
3700 x1900 x 13-20,5-13,5-14,5-10 mm
3160 x1900 x14,5 mm
- spracovávané drevo prevažne topoľ, okrajovo iné mäkké
- odpad
piliny 530 m³
štiepky 1 030 m³

OPIS TECHNOLÓGIE

Výrobný program tvoria dva rozhodujúce výrobky a na základe tejto skutočnosti bol vykonaný aj nákup strojov a taktiež ich dispozičné rozmiestnenie v prevádzke, ktoré je linkovým spôsobom t.j. výrobné stroje sú usporiadané prevažne v slede technologických operácii. Navrhnuté technologické zariadenia umožňujú opracovávať polotovary na vysokej úrovni a tým aj zabezpečiť výrobu v požadovanej kvalite. Všetky navrhované strojné zariadenia sú technologický určené pre daný charakter výroby. Pri výrobe budú používané technologické postupy vypracované pre každý konkrétny druh výrobku a nositeľom technologického procesu je investor.

Vo prevádzke sa vyrábajú dva druhy finálnych výrobkov. Prvým a hlavným produktom sú formátované lepené drevené dosky - preglejky z dyhy. Druhým produktom sú veľkoformátové laťovky. Okrajovo je samostatne expedovaná aj dýha.

<u>Výroba preglejky</u>.
Základný technologický postup výroby :

Do výrobného procesu vstupuje surové topoľové drevo ako guľatina nakrátená na požadovanú dĺžku - výrez. Sklad výrezov je umiestnený vo vonkajšom prostredí, výrezy sú uskladnené v požadovaných dĺžkach v sklade výrezov za výrobnou halou.

Guľatina je následne odkôrovaná a rezaná /lúpaná/ na dyhy hr. 2 mm, ktoré prechádzajú procesom sušenia. V sušiarni sú dyhy sušené suchým vzduchom o teplote 60°C, ktorý je vytváraný z horúcej vody o teplote max. 150°C. Dyhy sú potom uskladnené za normálnej teploty okolia. V ďalšom kroku sú dyhy premiestnené do linky na lepenie dýh a lisovanie dýh. Na dyhy je nanášané lepidlo Kronocol U350 alebo Kronocol MUP125 zmiešané s tvrdidlom Kronoadd HL151, za okolitej teploty a tlaku a následne sú dyhy lisované v lise, kde za teploty cca 110°C a tlaku 160 bar sú dyhy zlisované do preglejok. Tieto sú následné uskladnené v medzisklade a za okolitej teploty a

tlaku sú zarovnávané na formátovacej píle. Z píly sú piliny odsávané VZT potrubiami. Používané lepidlá nie sú horľavou kvapalinou.

Výroba preglejky je v technologickom slede zabezpečovaná na nasledovných pracoviskách :

Odkôrňovacie zariadenie

Prvou fázou výrobného cyklu je olupovanie kôry stromu, t.j. výroba preglejky sa začína odkôrňovaním kmeňov topoľového dreva. Odkôrňovacie zariadenie je situované na vonkajšej ploche vedľa výrobnej haly č.1. a je tam zabezpečované odstránenie kôry z výrezov. Zo skladu výrezov (guľatina nakrátená na požadovanú dĺžku) sú tieto dopravené pomocou mobilných čelných nakladačov na prísunové reťazové dopravníky odkôrňovačov. Tieto dávkujú výrezy na priečny dopravník smerujúci k odkôrňovačom. Sú navrhnuté 2 odkôrňovacie linky, na ktorých sa odstránia z výrezov kôra a takto pripravený výrez postupuje reťazovým dopravníkom do haly na ďalšie spracovanie. Rotujúce čepele stroja eliminujú kôru stromu a všetky nečistoty, ktoré sú extrémne nebezpečné v nasledujúcich fázach opracovania.

Pre výrobu je v prevádzke vždy iba jedna z odkôrovacích liniek, podľa toho, ktorá z lúpacích liniek je v prevádzke /rovnako je to aj v prípade lúpacích liniek, podľa toho ktorá z lúpacích liniek, sušiacich pecí a lepiacich liniek s lismi - druhé linky slúžia ako záloha, resp. v prípade čistenia a pod./.

Olúpaná kôra je odsúvaná pomocou dopravníkov do zásobníka kôry, situovaného medzi odkôrňovačkami. Dopravník kôry je mobilný a presúva sa medzi oboma odkôrňovacími linkami podľa potreby.

Výroba dýhy

Po olúpaní kôry z pňov sa prejde na nasledujúcu fázu – lúpanie dýhy. Naloženie materiálu do lúpacieho zariadenia sa deje pomocou stredového nakladača, ktorý má za úlohu (okrem vloženia pňa do upínacieho zariadenia lúpacieho stroja) aj umiestniť tento peň čo najlepším spôsobom, aby sa využilo čo najviac materiálu. Toto všetko sa vykonáva pomocou systému snímania povrchu pňa-vykonávaného laserom: počítač vypočíta najväčší zapísateľný valec do pňa pomocou systému hydraulického posunu osí X a Y.

Lúpacie zariadenie je vybavené zložitým kontrolným systémom, ktoré dovoľuje zvyšovanie rýchlosti lúpania, programáciu rôznych opracovaní, taktiež je vybavené mechanizmami, ktoré umožňujú znovu zúžitkovanie suroviny, zabezpečia kvalitu získaného produktu a zvýšenú produktivitu. Okrem toho je stroj schopný rozoznať koľko sa opracovalo:

- olúpané kmene
- množstvo kmeňov
- množstvo zaguľatených kusov
- množstvo dýhy
- množstvo valcov dreva
- výrobné časy

Pri výstupe z lúpacieho zariadenia je umiestnená kamera, ktorá kontroluje dopravný pás s dýhou a zaisťuje chyby a odošle rotačnej orezávačke počítačovú analýzu orezania. Po rotačnom stroji nasleduje rozdelenie: chybných častí na vyradenie, častí, ktoré sa dajú znovu zúžitkovať a dyhových tabulí, ktoré podľa charakteristík rozmerov a kvality sa nahromadia pomocou špeciálneho tlakového ukladača.

Odkôrené kusy sa presúvajú do lúpacej linky, kde dochádza k upnutiu kmeňa a jeho točeniu okolo pozdĺžnej osi, pričom je ku kmeňu priložený nôž, ktorý pri rotácii výrezu odlupuje dyhu v požadovanej hrúbke, čím sa vytvára dyha hr. 2 mm. Surová dyha je premiestnená systémom dopravníkov a ukladaná voľne na jednotlivé pozície, kde je nastohovaná na prepravných paletách do medzného počtu a následne odobratá vysokozdvižným vozíkom.

Zbytky z lúpania a nekvalitné dyhy sú automaticky vyhodnotené a vyhodené na dopravník k sekačke odpadu. Nasekané štiepky sú dopravené do susediaceho zásobníka drevného odpadu z

ktorého sú šnekovými dopravníkmi dopravené do kotla na drevný odpad. Výrezy môžu byť olúpané len do určitého priemeru. Zbytky pňov priemeru cca 100 - 150 mm vychádzajú z výrobnej haly von samostatným dopravníkom do vonkajších zásobníkov. Odtiaľto sú odsúvané na ďalšie spracovanie, resp. využitie.

Výroba prebieha na dvoch samostatných lúpacích linkách. Výrobné linky sú vybavené počítačovým zariadením sledujúcim proces lúpania dýhy a následne jeho vyhodnotenie.

Sušenie dýhy

Nalúpaná dyha uložená na paletách je vysokozdvižnými vozíkmi dopravená k nakladaciemu miestu pred sušiarne. Sušiarne zabezpečujú vysušenie dyhy na požadovanú vlhkosť pri dodržaní technologických podmienok sušenia. Vysušovanie dýhy je operácia, ktorá má za úlohu znížiť vlhkosť dreva. Táto operácia sa uskutočňuje vo veľkých vyhriatých a vetraných peciach. Drevo sa premiestňuje cez sušiace zariadenie pomocou motorizovaných valcov. Sušiarne sú teplovzdušné vykurované parou z kotolne na drevný odpad. Vlhký vzduch (voda odparená zo sušeného mateiálu) je zo sušiarní odvádzaný výduchmi do vonkajšieho prostredia.

Surová dyha je vkladaná po jednom kuse do kanálovej sušičky, kde dôjde k vysušeniu dreva. Vysušené kusy sú ručne ukladané na paletu a následne sú odvezené do medziskladu. Počas sušenia je dôležité udržiavať správne teploty a rýchlosť napredovania dýhy, vyhnúc sa prílišnému vysušeniu, ktoré spôsobuje extrémne vysokú krehkosť materiálu a dokonca aj štiepanie sa dýhy. Ale naopak aj príliš vysoká zostatková vlhkosť môže spôsobiť zlé zlepenie sa tabulí.

Dopravným systémom sušiarne sa dyha postupne presúva cez celú sušiareň až na koniec, kde je stohovacím zariadením naukladaná na paletu a presunutá na ďalšie pracovisko. Pre zjednodušenie manipulácie je sušiareň vybavená nakladacím systémom a zdvíhacou plošinou.

Uvedené operácie sú vykonávané vo výrobnej hale č.1 a potom je polotovar presunutý do výrobnej haly č.2.

Výroba preglejky

Dýhy z medziskladov sú následne prevezené k lepiacej linke, kde je nanášané lepidlo pomocou valčekov na dyhy, tieto sú následne transportované po páse a prekladané ďalšími dyhami. Nános lepidla je vykonávaný v množstve 120-150 g/m² . Takto navrstvené dyhy na sebe ďalej vstupujú do lisu, kde za teploty cca 110°C a tlaku sa lepidlo vytvrdí a výstupom je preglejka. Fázu lisovania predchádza fáza skladania, ktoré sa deje za cieľom spájania dyhových tabulí pomocou lepidla a taktiež spájanie týchto tabulí bez lepidla. Tieto operácie slúžia na získanie tzv. matraca (ešte nestlačené tabule sú vyššie, ako matrace). Na zosadzovačke sú jednotlivé vysušené diely dyhy spájané do nekonečného pásu pomocou taviacich niti a následne sú na konci strihané na požadované rozmery. Takto pripravená dyha slúži ako polotovar pre výrobu preglejky. Pre čo najlepšie využitie suroviny sa aj použiteľné pásiky dýhy spájajú do dyhových tabulí požadovaných rozmerov.

Na valcovej nanášačke lepidla je na dyhu nanesená potrebná vrstva lepidla. V ďalšej skladacej časti linky sa dyhy postupne ukladajú na seba na požadovanú hrúbku dosky. Takto naskladaná doska sa presúva do etážového lisu. Tu sa postupne vkladajú tabule. Po naplnení sa lis uzatvorí, vyvinie požadovanú lisovaciu silu a súčasne vyhrieva lisované dosky a tým je zabezpečený samotný proces lepenia. Čas a postup lisovania je riadený v zmysle technologického postupu z riadiaceho pultu. Po predpísanom čase sa lis otvorí, dosky sú postupne vysúvané ochladené a nastohované.

Lisovanie je fáza lepenia dyhových tabulí , ktoré budú vytvárať tabulu preglejky. Pre spájanie dyhových tabulí trvalým spôsobom, treba vykonať kombinovanú činnosť tlaku a tepla. Monopriestorový lis má vo svojej vnútornej časti dopravný pás, vyrobený zo špeciálneho materiálu, ktorý slúži na prevoz už lisovaných dyhových tabulí smerom von zo stroja a súčasne slúži na naloženie ešte tých, ktoré treba vylisovať. Všetky tieto operácie môže tento pás vykonávať vďaka svojmu pohybu okolo pevnej plošiny lisovacieho zariadenia. Tento chod sa deje pomocou zrýchlení a nasledovných spomalení, aby sa znížilo nebezpečenstvo rozpadnutia tabulí, ktoré treba vylisovať.

Všetky fázy lisovania, ako otvorenie lisu, naloženie/vyloženie, uzavretie lisovacieho zariadenia, zapnutie lisovania, časy cyklov, sú nastaviteľné na riadiacom zariadení (riadiacom panely).

Systém pásov a valčekov dovoľuje prenášanie "matrací" už do lisovacieho zariadenia. Z fázy lisovania už vyjdú tabule preglejky.

Formátovanie preglejky

Nasledujúca fáza po lisovaní je fáza vytvárania hrán, to znamená, fáza orezávania. Jedná sa o orezávanie zlepenej dyhovej tabule kvôli eliminácii jeho prebytočných častí, na potrebný rozmer.

Neorezané zlepené preglejky sa z medziskladu presunú k linke formátovacej píle, kde sa jednotlivé dosky orežú na požadovaný formát. Operácia sa vykonáva na formátovacej píle. Doska postupne prechádza cez priečne a pozdĺžne rezné kotúče, ktoré orežú rozstrapkané okraje dosky. Kusový odpad je odsúvaný dopravníkmi do sekačky na drevný odpad a piliny sú odsúvané vzduchotechnikou cez filter do zásobníka odpadu. Štiepky a piliny sú následne spaľované v kotolni na drevný odpad.

Po jednom naložené dyhové tabule na stroj sa pomocou reťazí natlačia medzi prvý pár čepelí, ktoré orezávajú priečne okraje dyhovej tabule. Po prvom orezaní sa natlačí tabuľa pomocou druhého páru reťazí kolmo na predchádzajúcu tabuľu pomocou ďalšieho páru čepelí.

Naformátovaná doska je povrchovo upravená v pásovej brúske. Operácia obrusovania predstavuje konečnú fázu výrobného cyklu tabule. Cieľom obrusovania je vyrobiť rovnakú hrúbku tabule. Okrem toho obrusovanie zabezpečuje aj krajší konečný vzhľad tabule, eliminujúc nerovnosti tabule, škvrny a mnohé iné estetické chyby. Zariadenie sa skladá okrem obrusovačky aj zo skupiny automatických nakladačov dyhových tabulí fungujúcich systémom prisatia. Pri výstupe je tabuľa kontrolovaná pracovníkom, ktorý podľa kvality tabule odošle panely do rôznych zastávok hromadenia dyhových tabulí.

V časti lúpania dýh je vytvorený priestor pre brúsku slúžiacu pre ostrenie rezacích nožov na lúpačkách.

Výroba laťovky

Výroba je technologický rozdelená na prípravné operácie -pílnica a sušiarne reziva a finálne operácie – samotná výroba laťovky.

Pílnica

Technologické zariadenie pílnice je umiestnené v halovom prístrešku za výrobnou halou. V pílnici sú situované dve výrobne linky na spracovanie guľatiny a to linka s rámovou pílou (gater) a linka s kotúčovou pílou. Principiálne majú obidve technologické linky zhodné operácie a to pozdĺžne pílenie, skracovanie, rozmietanie a stohovanie reziva. Pílnica naväzuje na sklad výrezov (guľatiny) - umiestnený vo vonkajšom prostredí, kde sú výrezy uskladnené v požadovaných dĺžkach. Výrezy sú nakladačom nakladané na navalovací dopravník výrezov buď rámovej alebo kotúčovej píly, ktorý posúva jednotlivé výrezy na hlavné technologické miesto pílenia, kde je guľatina porezaná na fošne. Stredové rezivo pokračuje priamo na koniec odsunového dopravníka, kde je zhodené na priečny dopravník ku skracovacej píle a následne k rozmietacej píle, kde je rozmietnuté do požadovaných rozmerov. Odsunovým dopravníkom a priečnym dopravníkom je rezivo dopravené ku stohovaciemu zariadeniu, kde je uložené do klietok. Okrajové rezivo je odsunovým dopravníkom zhodené na priečny dopravník k omietacej píle. Za pílou je omietnuté rezivo ukladané do klietok.

Kusové odpady - okraje sú sústavou dopravníkov a sklzov dopravené k sekačke, kde sú deintegrované na štiepky. Štiepky sú pásovým dopravníkom dopravené do pristaveného kontajnera a po jeho naplnení presunuté do priestoru sila kotolne na drevný odpad. Piliny od gatra a píl sú odsávané, vzduchotechnickým potrubím sú dopravené cez filter do hlavného sila. Zo sila sú piliny transportované na spaľovanie do kotolne na drevný odpad.

Pripravené zaklietkované rezivo je pomocou vysokozdvižných dopravníkov dopravené z priestoru pílnice do komorových sušiarní.

Sušiarne drevnej hmoty

Komorové konvenčné sušiarne drevnej hmoty /reziva/ sú určené na umelé sušenie reziva /odkôrnená a nerezané guľatina/ podľa vopred naplánovaného riadiacim systémom naprogramovaného sušiaceho predpisu. Sušiarne zabezpečujú teplovzdušné sušenie horúcim vzduchom a s určenou mernou vlhkosťou s núteným pohybom sušiaceho prostredia (vzduchu). Prúdenie vzduchu v sušiarni je zabezpečované axiálnymi ventilátormi, ktoré sú umiestnené v medzistrope sušiarne.

Sušiareň tvoria 4 komory situované vedľa seba , medzi sušiarňami je vytvorený velín, kde je umiestnený riadiaci počítač , rozvádzače vykurovacej vody a elektro rozvádzač. Technologický proces sušenia je v každej komore riadený automatickou regulačnou jednotkou kondenzačných komorových sušiarní, ktorá vykonáva meranie vlhkostí dreva v sušiarni vlhkostnými sondami, meranie a výpočet psychometrického rozdielu z teplotných čidiel osadených v psychometri, reguláciou kúrenia, vlhčenia, odvetrania, chodu agregátu a regulácia hladiny vody v psychometri. Sušiarne sú ucelenou dodávkou. Rezivo na sušenie bude klietkované do ucelených dĺžok po celej sušiarni. Objem reziva / kapacita 1 komory sušiarne / v sušiarni je pre rezivo strednej hrúbky cca 90 m³ , t.j. celková kapacita je 270 m³ reziva. Sušiaci proces trvá cca 6-7 dní v závislosti od vlhkosti a hrúbky sušenej drevnej hmoty. Ventilátormi umiestnenými na streche sušiarní sa do sušiarní vháňa suchý vzduch, ktorý sa počas sušiaceho procesu zohrieva. Na zohrievanie vzduchu slúži horúcovodný register vyhrievaný horúcou vodou z kotolne. Sušenie prebieha pri teplote cca 35-70°C. Vlhký vzduch sa ventilátormi cez výduchy na streche sušičiek vyháňa do ovzdušia. Vzduch neobsahuje žiadne znečisťujúce látky, obsahuje len vodnú paru.

Proces sušenia má nasledovné fázy :

- fáza ohrevu reziva – zohriatie reziva pri 90% vlhkosti na teplotu sušenia 35 - 70˚C podľa druhu dreviny a programu sušenia .
- sušenie – podľa vstupnej vlhkosti reziva, ktorú merajú sondy umiestnené v dreve.
- vetranie reziva – po usušení a znížení teploty pred vyložením reziva (zlahodnenie)
- vyloženie komory

Priemerná vstupná vlhkosť reziva je cca 50%, výstupná vlhkosť vysušeného reziva je cca 10%.

Stavebná časť sušiarne je zhotovená z hliníkovej nosnej konštrukcie a sendvičových minerálnou vlnou tepelne zaizolovaných panelov osadených na betónovej platni. Vykurovanie priestoru sušiarni je zabezpečované teplovodnými registrami umiestnenými v hornej časti komory. Každá komora má manuálne otvárané vráta .

Výroba laťovky

Vstupný materiál vysušené topoľové drevo – laty sú vyrábané a sušené v susedných objektoch, do priestoru výrobnej haly sú dopravované na vysokozdvižnom vozíku a sú uskladnené v medzisklade. Z tohto medziskladu sa laty prevezú vozíkom k pílam na začiatku oboch liniek na výrobu laťovky. Výroba je zabezpečovaná na dvoch technologický zhodných výrobných linkách.

Dispozične sú stroje usporiadané technologický a sú navzájom prepojené dopravníkmi a sú tam vykonávané nasledovné technologické operácie :

- frézovanie materiálu na požadovaný rozmer na štvorstrannej frézke
- priečne rezanie (vyrezávanie kazov)
- tlakové lepenie latiek do plošného formátu na pneumatickom lise
- ručné spinkovanie, tmelenie

Lepenie latiek je zabezpečované ekologickým vodouriediteľným disperzným lepidlom Dudivil P61H a ešte sa mechanicky ukotvujú nastreľovacími oceľovými sponami. Používané lepidlo je vodouriediteľné a nie je horľavou kvapalinou.

Všetky píly v linke sú odsávané, VZT potrubia sú zaústené do cyklónu. Kusové odpady z oboch liniek sa pomocou dopravníkového pásu dostávajú do priestoru drtičky, kde sa odpad podrtí a odsaje do VZT potrubia a dopraví do cyklónu a následne sa spaľuje v kotolni.

V súčasnosti je výroba zabezpečovaná na dvoch linkách na výrobu laťoviek, tretia je nevyužívaná.

Vedľa liniek na výrobu laťoviek sa nachádzajú dve ďalšie zariadenia, ktoré sa však v súčasnosti neprevádzkujú. Prvým je zariadenie na nalepovanie dýh na laťovky a druhým dva lisy na laťovku s dyhou.

Navrhovaná činnosť zodpovedá kritériám zákona č. 24/2006 Z. z. o posudzovaní vplyvov na životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov v súlade s Prílohou 8 zákona, kapitola 8. Ostatné priemyselné odvetvia, položka 10) Ostatné priemyselné zariadenia neuvedené v položkách č. 1 - 9 s výrobnou plochou od 1 000 m², časť B – zisťovacie konanie.

V rámci zisťovacieho konania Okresný úrad Komárno, OSŽP, podľa § 23 ods. 1 zákona o posudzovaní zaslal zámer dotknutej obci, rezortnému orgánu, povoľujúcemu orgánu a dotknutým orgánom. Súčasne v zmysle § 23 ods. 1 zákona o posudzovaní zverejnil na webovom sídle ministerstva zámer.

Zámer je vypracovaný v jednom variante. Navrhovateľ požiadal listom zo dňa 13.11.2015 Okresný úrad Komárno, OSŽP podľa § 22 zákona o upustenie od požiadavky variantného riešenia zámeru, čomu bolo vyhovené upustením od variantného riešenia listom č. OU-KN-OSZP-2015/013840 zo dňa 13.11.2015.

V súlade s § 23 ods. 4 zákona a do vydania tohto rozhodnutia doručili príslušnému orgánu písomné stanoviská tieto subjekty:

1. **Okresný úrad Komárno, odbor starostlivosti o životné prostredie**,
   - z hľadiska štátnej správy ochrany vôd (list č. OU-KN-OSZP-2015/014257 zo dňa 27.11.2015): Okresný úrad, odbor starostlivosti o životné prostredie ako príslušný orgán štátnej vodnej správy podľa § 23 ods.4 zákona nepožaduje posudzovanie podľa zákona

- - z hľadiska štátnej správy ochrany ovzdušia (list č. OU-KN-OSZP-2015/014492-2-Va zo dňa 15.12.2015) : Posudzovaná činnosť v predloženom zámere je prevádzka, ktorá je súčasťou stredného zdroja znečisťovania ovzdušia kategória v zmysle vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z.z. v znení neskorších predpisov 6. Ostatný priemysel a zariadenia 6.9 Priemyselné spracovanie dreva, 6.9.2 a) Mechanické spracovanie kusového dreva s projektovaným množstvom spracovaného dreva 50 m³ za deň a viac. Súčasťou zdroja sú činnosti patriace do nasledovných kategórií : 6.9.2 d) Spracovanie a povrchové úpravy s použitím organických rozpúšťadiel vrátane pridružených činností , napríklad začisťovania podľa projektovanej spotreby organických rozpúšťadiel v t/rok - nanášanie lepidiel (stredný zdroj znečisťovania ovzdušia) a 1.1.2 Technologické celky obsahujúce spaľovacie zariadenia vrátane plynových turbín a stacionárnych piestových spaľovacích motorov, s nainštalovaným súhrnným menovitým tepelným príkonom v MW ≥ 0,3 do > 50 (stredný zdroj znečisťovania ovzdušia).

- V predloženom zámere žiadame doplniť kvantitatívnu a kvalitatívnu charakteristiku emisií znečisťujúcich látok z jednotlivých miest vypúšťania, údaje o dodržaní určených emisných limitov v zmysle súčasnej právnej úpravy ochrany ovzdušia a spôsob ich preukazovania. Ďalej k popisu zariadení na obmedzovanie a odlučovanie emisií znečisťujúcich látok žiadame doplniť účinnosť odlučovania.

- Ako dotknutý orgán štátnej správy ochrany ovzdušia k zámeru neuplatňuje ďalšie pripomienky a nepožaduje posudzovanie podľa zákona.

- - z hľadiska štátnej správy odpadového hospodárstva (list č. OU-KN-OSZP-2015/014169-2 zo dňa 26.11.2015) k predloženému zámeru nemá pripomienky a nepožaduje posudzovanie podľa zákona.

- - z hľadiska štátnej správy ochrany príprody a krajiny (list č. OU-KN-OSZP-2015/014182 zo dňa 26.11.2015) : Predmetné pozemky nezasahujú do chránených území a ich ochranných pásiem. Z hľadiska štátnej správy ochrany prírody a krajiny nie sú dotknuté záujmy ochrany prírody a krajiny.

2. **Okresné riaditeľstvo Hasičského a záchranného zboru v Komárne** (list č. ORHZ-KN1-696/2015 zo dňa 30.11.2015) z hľadiska ochrany pred požiarmi nepredpokladá vznik negatívnych vplyvov na životné prostredie.

3. **Úrad Nitrianskeho samosprávneho kraja** (list č. ČZ-34119/2015, ČS – 7376/2015 zo dňa 27.11.2015) vo svojom stanovisku uvádza nasledovné: Navrhovaný variant musí byť v súlade s územnoplánovacou dokumentáciou obce Hurbanovo. Hodnotený zámer nesmie byť v rozpore so Zmenami a doplnkami č. 1 Územného plánu regiónu Nitrianskeho kraja, ktoré boli schválené uznesením č. 111/2015 zo 16. riadneho zasadnutia Zastupiteľstva Nitrianskeho samosprávneho kraja konaného dňa 20. júla 2015 a ktorých záväzná časť bola vyhlásená Všeobecne záväzným nariadením NSK č. 6/2015 na 18. riadnom zasadnutí Zastupiteľstva NSK konanom dňa 26.októbra 2015. K predloženému zámeru nemá pripomienky. Realizácia zámeru je v súlade s platnou legislatívou a nepredpokladajú sa závažné negatívne vplyvy na lokalitu a jej obyvateľov a preto zámer nepožaduje posudzovať podľa zákona.

4. **Ministerstvo hospodárstva SR** (list č. 29608/2015-3200-62145 zo dňa 11.12.2015) vo svojom stanovisku uvádza nasledovné:

- Navrhovaná činnosť svojím charakterom spadá do kapitoly 5. Drevospracujúci, celulózový a papierenský priemysel, položka 2 Výroba drevovláknitých a drevotrieskových dosiek, pre ktorú je rezortným orgánom Ministerstvo pôdohospodárstva a rozvoja vidieka SR. Uvedená činnosť podlieha povinnému hodnoteniu od 50 000 m³ spracovávanej suroviny. MH SR je preto dotknutým orgánom a v stanovisku sa zameria na charakter činnosti a dodržanie podmienok pre uvádzanie chemikálií na trh a ich používanie podľa osobitných predpisov.
- V časti IV.1 Požiadavky na vstupy zámer neuvádza karty bezpečnostných údajov používaných chemikálií – lepidiel Kronocol U 350 (spotreba 315 t/rok), Kronocol MUP 125 (40,5 t/rok), tužidlo Kronoadd HL 15 l, Duvidil P61H, ani výrobcom deklarovaný obsah nebezpečných látok a klasifikáciu nebezpečnosti. Požadujeme doplniť. S ohľadom na skutočnosť, že napr. z lepidla Kronokol U 350 na báze zmesného polykondenzátu formaldehydu a močoviny sa predpokladá uvoľňovanie formaldehydu pri výrobe dosiek, ako i následne z výrobkov po ich spracovaní, napr. v nábytkárskom priemysle, upozorňujeme na novú harmonizovanú klasifikáciu formaldehydu (CAS č. 50-00-0) ako Carc. 1 B, Muta. 2, Acute Tox. 3*, Skin Corr. 1B, Skin Sens. 1 s príslušnými bezpečnostnými upozorneniami v závislosti na špecifických koncentračných limitoch. Táto je ustanovená nariadením (ES) č. 1272/2008 v znení nariadenia komisie (EÚ) č. 605/2014 (Ú. V. EÚ L 167, 6.6.2014) s účinnosťou od 1.1.2016.
- V časti IV.2 Údaje o výstupoch z prevádzky navrhovateľ uvádza druhy odpadov bez predpokladaných množstiev a kódu pre nakladanie s nimi. Vznik nebezpečného odpadu 080111 Odpadové farby a laky obsahujúce organické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky v prevádzke nevyplýva z popisu technológie. Požadujeme spresniť a doplniť.
- Ministerstvo hospodárstva SR ako dotknutý orgán štátnej správy k predloženému zámeru „Výrobné haly SLOVINCOM“, navrhovateľ SLOVINCOM, spol. s r.o., Komárňanská 211/3284, 947 01 Hurbanovo, IČO 35 969 326, s prihliadnutím na charakter činnosti požaduje, aby navrhovateľ ako následný užívateľ chemických látok a zmesí pri prevádzkovaní činnosti v záujme ochrany zdravia a životného prostredia plnil požiadavky zákona č. 67/2010 Z.z. a nariadenia (ES) č. 1907/2006 REACH v platnom znení, najmä určené spôsoby použitia, dané expozičné scenáre, ustanovené obmedzenia a režim autorizácie, ak sa vyžaduje, a zabezpečoval náležitú komunikáciu v dodávateľsko-odberateľskom reťazci, vrátane oznamovacích povinností podľa článku 7 ods. 2 uvedeného nariadenia REACH.

- Zámer bol doplnený o chýbajúce údaje listom zo dňa 18.12.2015 - Ing. Alžbeta Tárnoková, ul. Lesná 58, 945 01 Komárno, spracovateľ zámeru– o karty bezpečnostných údajov používaných chemikálií, ďalej o druhy, množstvá a kódy odpadov.

5. **Regionálny úrad verejného zdravotníctva so sídlom v Komárne** (list č. RH 2869/2015, Č.z. 12311/2015 zo dňa 09.12.2015) vo svojom záväznom stanovisku uvádza : súhlasí s predloženým návrhom a súčasne požaduje v súvislosti s plánovanou činnosťou v predmetnom výrobnom areáli dodržiavať ustanovenia vyhlášky č. 549/2007 Z.z., ktorou sa ustanovujú podrobnosti o prípustných hodnotách hluku, infrazvuku a vibrácií v životnom prostredí, v znení neskorších predpisov. Požiadavka bola uložená v záujme ochrany verejného zdravia v lokalite vychádzajúc z charakteru plánovanej činnosti.

Pri posudzovaní predmetného zámeru z hľadiska ochrany verejného zdravia boli ako prioritne zohľadňované nasledovné hodnotenia uvedené v zámere :
- počas prevádzky sa nepredpokladá žiadny negatívny vplyv na obyvateľstvo a v areáli sa nepredpokladá inštalácia zariadení, ktoré by mohli byť zdrojom vibrácií, elektromagnetického alebo rádioaktívneho žiarenia s negatívnym dopadom na obyvateľstvo,
- navrhovaná činnosť nemá charakter prevádzok a zariadení, ktoré by produkovali špecifické toxické a nebezpečné látky s negatívnym vplyvom na zdravie dotknutého obyvateľstva
- priame a nepriame narušenie pohody a kvality života vplyvom prevádzky sa nepredpokladá

S prihliadnutím na rozsah, povahu a miesto vykonávanej činnosti ako i význam očakávaných vplyvov, orgán verejného zdravotníctva nepožaduje navrhovanú činnosť posudzovať podľa zákona.

6. **Okresný úrad Komárno, odbor krízového riadenia** (list č. OU-KN-OKR-2015/001212-064 zo dňa 14.12.2015) vo svojom stanovisku uvádza : z hľadiska záujmov civilnej ochrany obyvateľstva nemá žiadne pripomienky k predloženému zámeru a taktiež z hľadiska záujmov civilnej ochrany nenavrhuje, aby zámer bol posudzovaný podľa zákona.

7. **Okresný úrad Komárno, odbor cestnej dopravy a pozemných komunikácií** (list č. OU-KN-OCDPK-2015/014932-2 zo dňa 15.12.2015) ako cestný správny orgán podľa ustanovenia §3 ods. 1 písm. c) a §3 ods. 5 písm. a) zákona č. 135/1961 Zb. o pozemných komunikáciách (cestný zákon) v znení neskorších predpisov pre cesty II. a III. tried v okrese Komárno sa k predmetnému zámeru nevyjadruje, nakoľko neprichádza do styku s cestami II. a III. tried v okrese Komárno

8. **Okresný úrad Komárno, pozemkový a lesný odbor** (list č. OU-KN-PLO-2015/014748 zo dňa 10.12.2015) vo svojom stanovisku uvádza: K realizácii príslušnej investície dochádza na pozemkoch zast. plochy a nádvoria, CKN parc. č. 4125/28 a parc. č. 4123/30, LV č. 3991, k.ú. Hurbanovo. Na základe vyššie uvedeného Okresný úrad Komárno, pozemkový a lesný odbor nie je dotknutým orgánom štátnej správy podľa zákona č. 220/2004 o ochrane a využívaní poľnohospodárskej pôdy a o zmene a zákona č. 245/2003 Z.z. o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania životného prostredia a o zmene a doplnení niektorých zákonov. Z hľadiska ochrany poľnohospodárskej pôdy nebudú vykonávané činnosti, ktoré odôvodňujú posudzovanie podľa zákona 24/2006 Z.z.

9. **Regionálna veterinárna a potravinová správa Komárno** (list č. 2015/002389/00309 zo dňa 26.11.2015) v súvislosti s §18 ods. 1 zákona NR č. 152/1995 Z.z. o potravinách, v znení neskorších predpisov a v súvislosti s § 8 ods. 3 zákona č. 39/2007 Z.z. o veterinárnej starostlivosti, v znení neskorších predpisov nie je kompetentná sa vyjadrovať k uvedenej činnosti.

10. **Ministerstvo pôdohospodárstva a rozvoja vidieka SR, sekcia lesného hospodárstva a spracovania dreva** (list č.z. 2317/16 zo dňa 29.01.2016) vo svojom stanovisku uvádza: Ministerstvo pôdohospodárstva a rozvoja vidieka má záujem, aby sa na Slovensku realizovali projekty a zámery na spracovávanie domácej drevnej suroviny. Takéto projekty zabezpečujú rozvoj drevospracujúceho priemyslu a podporujú zamestnanosť v SR. Z uvedeného dôvodu s predloženým zámerom súhlasíme s podmienkou dodržania všetkých bezpečnostných noriem

a predpisov pri jeho realizácii. V ďalších oblastiach (napr. vplyv na životné prostredie) MP a RV SR predložený zámer z dôvodu vecnej príslušnosti neposudzuje. Zároveň tiež v zmysle zákona nerozhoduje o rozsahu posudzovania.

Okresný úrad Komárno, odbor starostlivosti o životné prostredie v rámci zisťovacieho konania, posúdil navrhovanú činnosť z hľadiska povahy a rozsahu navrhovanej činnosti, miesta vykonávania navrhovanej činnosti, najmä jeho únosného zaťaženia a ochranu poskytovanú podľa osobitných predpisov, významu očakávaných vplyvov na životné prostredie a zdravie obyvateľstva, súladu s územno-plánovacou dokumentáciou a úrovne spracovania zámeru. Prihliadal pritom na stanoviská doručené k zámeru od zainteresovaných subjektov a rozhodol tak, ako je uvedené vo výrokovej časti tohto rozhodnutia.

Ak sa zistí, že skutočné vplyvy posudzovanej činnosti sú väčšie, ako sa uvádza v zámere, je ten, kto činnosť vykonáva povinný zabezpečiť opatrenia na zosúladenie skutočného vplyvu s vplyvom uvedeným v zámere a v súlade s podmienkami určenými v rozhodnutí o povolení činnosti podľa osobitných predpisov.

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

P o u č e n i e

Proti tomuto rozhodnutiu je podľa § 53 a § 54 ods. 1 a 2 zákona č. 71/1967 Zb. o správnom konaní v znení neskorších predpisov možné podať odvolanie v lehote 15 dní odo dňa oznámenia rozhodnutia na Okresný úrad Komárno, odbor starostlivosti o životné prostredie, Nám. gen. Klapku č. 7, 945 01 Komárno.

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

RNDr. Martin Bičian
vedúci odboru

Rozdeľovník :

1. SLOVINCOM, spol. s r.o., Komárňanská 211/3284, 947 01 Hurbanovo
2. Mesto Hurbanovo, Komárňanská 91, 947 01 Hurbanovo
3. Ministerstvo hospodárstva SR, Mierová 19, 821 05 Bratislava
4. Ministerstvo pôdohospodárstva a rozvoja vidieka SR, Dobrovičova 12, 812 66 Bratislava
5. Okresný úrad Komárno, odbor krízového riadenia, Nám. M. R. Štefánika 10, 945 01 Komárno
6. Okresný úrad Komárno, odbor starostlivosti o životné prostredie, Nám. gen. Klapku 7, 945 01 Komárno
7. Okresný úrad Komárno, pozemkový a lesný odbor, Senný trh č. 4, 945 01 Komárno

8. Okresný úrad Komárno, odbor cestnej dopravy a pozemných komunikácií, Senný trh č. 4, 945 01 Komárno
9. OR Hasičského a záchranného zboru Komárno, Družstevná 16, 945 01 Komárno
10. Regionálny úrad verejného zdravotníctva so sídlom v Komárne, Mederčská 39, 945 01 Komárno
11. Regionálna veterinárna a potravinová správa Komárno, Štúrova , 945 01 Komárno
12. Úrad Nitrianskeho samosprávneho kraja, Rázusova 2A, 949 01 Nitra

Tel.:	Fax:	E – mail:
+421-035-790 87 14	+421-035-790 87 10	diana.podmanikova@minv.sk