Ing. Ondrej Lazoň TECHNOL
Kukučínova 732/48, 972 12 Nedožery-Brezany

OKRESNÝ ÚRAD PRIEVIDZA
26. 11. 2024
OU-PD-OSZP-
Číslo záznamu: 0073070/2024
Číslo spisu: -2024/027328
Prílohy:
Vybavuje:

Okresný úrad v Prievidzi
Odbor starostlivosti o životného prostredie
G. Švéniho 3H
971 01 Prievidza

Váš list značky/zo dňa	Naša značka	Vybavuje/Telefón	V Nedožeroch-Brezanoch
		Ing. Lazoň 0944 624 889	25.11.2024

VEC

Žiadosť vydanie súhlasu na prevádzkovanie zariadenia na spracovanie odpadov

Ako príslušný orgán štátnej správy v odpadovom hospodárstve Vás žiadame podľa § 97 ods. 1, zák. NR SR č. 79/2015 Z. z. o odpadoch a o zmene a doplnení niektorých zákonov o vydanie súhlasu na prevádzkovanie zariadenia na úpravu odpadov.

Zariadenie je zaradené podľa Zákona 24/2006 Z.z. O posudzovaní vplyvov na životné prostredie, §18 odst.2) písm.b), príloha č.8, pol.číslo 6: Zhodnocovanie ostatných odpadov okrem zhodnocovania odpadov uvedeného v položkách 5 a 11, zariadenia na úpravu a spracovanie ostatných odpadov, časť.B **zisťovacie konanie od 5000 t.**

Účelom našej žiadosti je spracovávať odpady a vykonávať zhodnocovanie odpadov v množstve 750 ton / rok.

1. Identifikačné údaje žiadateľa:

Obchodný názov:	Ing. Ondrej Lazoň TECHNOL
Sídlo:	Kukučínova 732/48, 972 12 Nedožery Brezany
IČO:	33 611 467

2. Sídlo zariadenia na nakladanie s odpadmi:

Na základe definície zo Zákona o odpadoch č. 79/2015 Z.z., § 5, ods. 1) **Zariadenia na nakladanie s odpadmi:** Zariadene na zber odpadov je priestor ohraničený plotom alebo nachádzajúci sa v stavbe alebo inak primerane zabezpečený pred odcudzením odpadu a vstupom cudzích osôb, v ktorom sa vykonáva zber odpadu navrhujeme, že miestom nakladania s odpadom bude areál spoločnosti Ing. Ondrej Lazoň Technol, Kukučínova 732/48 v k.ú. Nedožery na parcelách vo výlučnom vlastníctve Ing. Ondreja Lazoňa, a to parc.č.: 2208/76, 2208/26, 2208/64, 2208/40, 2208/67, 2208/66, 2208/64.

Samotná výroba bude prebiehať na parc.č.: 2208/26, resp.na parc.č.: 2208/76.
Skladovanie látok bude na parc.č.: 2208/40, 2208/67, 2208/66, 2208/64.

3. Prevádzkovaním zariadenia budeme vykonávať:

Spracovávanie a skladovanie nižšie uvedených odpadov, do doby ich spracovania.

Nižšie uvedené odpady sme prijali od pôvodcov z dôvodu, že sa týchto odpadov chceli zbaviť, nie z dôvodu, že by sa týchto odpadov zbaviť museli. Ide teda o pôvodne technické materiály, ktoré sa v procese výroby nespotrebovali, a ako nadbytočné nám boli odovzdané na zneškodnenie, resp na využitie. Podľa Zákona o odpadoch č. 79/2015 Z.z. § 6 Hierarchia odpadového hospodárstva, ciele a záväzné limity odpadového hospodárstva, odst.1) Hierarchia odpadového hospodárstva je záväzné poradie týchto priorít:
a) predchádzanie vzniku odpadu,
b) príprava na opatovné použitie,
c) recyklacia,
d) iné zhodnotenie, napr.energetické zhodnocovanie,
e) zneškodnovanie,

Predmet tejto žiadosti je plnenie uvedených povinností podľa bodov **b, c, d** .

Podľa odstavca 6, je zákonná povinnosť odpad, vzniku ktorého nie je možné zabrániť. musí byť zhodnotený prip.zneškodnený, v súlade z ods. 1 ...
Podľa bodu 7, materiály a výrobky je potrebné využívať opätovným použitím, ak nie je možné alebo **účelne predchádzať vzniku odpadu.**

Zoznam druhov odpadov, s ktorými sa bude v zbernom mieste nakladať:

3.1. Udelenie súhlasu žiadame pre nasledovné druhy odpadov zaradených v zmysle Vyhlášky MŽP SR č. 365/2015 Z. z., ktorou sa ustanovuje Katalóg odpadov:

Kat.č.	**názov**	**kat.**
08 01 12	odpadové farby a laky iné ako uvedené v 08 01 11	O
16 03 04	anorganické odpady iné ako uvedené v 16 03 03	O
16 03 06	organické odpady iné ako uvedené v 16 03 05	O

4. Rozsah analýz jednotlivých druhov nebezpečných odpadov, s ktorými sa v zariadení bude nakladať:

S nebezpečnými odpadmi sa v zariadení nebude nakladať.

5. Zoznam vykonávaných činností podľa prílohy č.1 a č.2 k zákonu:

Bez.

6. Opis technologického postupu nakladania s odpadmi vrátane uvedenia spôsobu zabezpečenia prepravy odpadov:

Účelom technologického postupu je vyrobiť náterovú látku. Pred samotnou výrobou náterovej látky je nutné vyrobiť medziprodukt tzv. PP zmes. PP zmes tvorí zmes 2 látok: anorganických

odpadov a odpadových farieb, po zmiešaní ktorých a následnom vysušení, vznikne PP zmes. Zmiešaním disperzie a PP zmesi vznikne výsledný produkt - náter.látka.

Príprava zmesí je nevyhnutnou súčasťou každej technológie spracovania polymérov. Príprava zmesí predchádza úprava polymérov a prísad sušením, mletím, granuláciou, prípravou roztokov, latexov a disperzií.
Ďalším medzioperačným stupňom prípravy polymérov na spracovanie je jeho úprava drvením, mletím, resp.granuláciou.
Mletie je technologický postup, výsledkom ktorého je zmenšenie rozmerov častíc sypkých materiálov.

Hranica medzi drvením a mletím je nevýrazná a určuje ju voľba požadovaného rozmeru častíc.

Špecifickým typom úprav polymérov pred spracovaním niektorou zo spracovateľských technológií (namáčanie, odlievanie, impregnácia) je príprava roztokov a disperzií, pást a latexov.
Podmienky prípravy pást, disperzií, rozotokov a latexov popisujú základné termodynamické vzťahy, ktoré sú všeobecne známe z fyzikálnej a koloidnej chlémie.
Takmer nikdy sa polyméry vzhľadom na požadované funkčné vlastnosti výrobkov nespracovávajú samotné, ale modifikujú sa prídavkom zásad (plastifikátory, zmäkčovadlá, plnivá, stabilizátory, pigmenty atď.), ktoré zlepšujú ich spracovateľské a úžitkové vlastnosti.
Základnou požiadavkou na zmesi polymérov s prísadami je dosiahnutie rovnomerného rozdelenia ingredentiov v celom objeme polyméru v procese miešania.

6.1) Sušenie:

Zariadenie tvorí IBC kontajner, v ktorom sú do 30 % objemu predložené anorganické odpady iné ako uvedené v 16 03 03.
Anorganické odpady tvorí zmäkčovadlo (voda, uhličitan vápenatý, sorbitol, škrob, oxid kremičitý, kremičitan sodný, celulózová guma, citrát draselný, benzylalkohol, sodná soľ sacharínu, glycerofosfát vápenatý, limonén, PEK) a síran vápenatý.

6.2) Miešanie:

Miešacie zariadenie – je ručné profi miešacie zariadenie, ktoré je použité na homogenizovanie obsahu IBC kontajnera .

Miešanie možno definovať ako technologický proces, v priebehu ktorého sa znižuje koncentračný spádmedzi zložkami miešaného systému. Inými slovami, v priebehu miešania sa mení pôvodný systém, charakterizovaný usporiadaným, na systém neusporiadaným, štatisticky náhodným rezdelením prísad v polyméroch.

Miešanie ako proces môže byť jednoduché, výsledkom ktorého je len požadované rozptýlenie častíc prísady v objeme polyméru a miešanie dispergačné, výsledkom ktorého, okrem rozptýlenia v polyméri, je i zmenšenie rozmerov častíc prísady (anorganické prípady).

Produktom procesu miešania je zmes. Zmes pozostáva najmenej z dvoch zložiek. Hovoríme potom o zmesiach dvojzložkových a viaczložkových.

Účinnosť procesu miešania možno charakterizovať viacerými spôsobmi. V praxi pripravené zmesi sa charakterizujú stupňom zamiešania (stupňom homogenity) a stupňom disperzácie. Stupeň zamiešania definuke rozdelenie koncentrácie častíc v objeme polyméru a je mierou makroštruktúry zmesi. Stupeň disperzácie je mierou roedelenia častíc prísady v zmesi z polymérom a určuje mikroštruktúru zmesi.

6.3) Výroba PP zmesi:

Vzhľadom na to, že každú i viaczložkovú zmes možno považovať za dvojzložkovú , medzná hmotnostná koncentrácia uvažovanej zložky je vyjadrená pomerom hmotnosti zložky k hmotnosti celej zmesi a možno ju vypočítať z receptúry zmesi.

Dispergácia prísad:

Dispergácia prísad v polyméroch sa uskutočňuje pôsobením síl šmykového namáhania na zhluky a agregáty dispergovanej fázy. Výsledkom dispergačného miešania je čiastočné alebo úplné rozrušenie zhlukov a agregátov a rozptýlenie častíc dispergovanej fázy v disperznom prostredí. V našom posudzovanom prípade ide o viaczložkovú zmes.

Plnivo sa osieva na site do polyetylenového 30 l súdka do obsahu 70 % súdka. Do IBC kontajnera sa postupne za miešania pridáva plnivo (odpadové farby a laky iné ako uvedené v 08 01 11) , frakcia 0,1 až 0,5 mm, až do obsahu (váhového) 60 % IBC, čím za stáleho miešania vznikne tzv. PP zmes.
Vytvorená PP zmes sa nechá stáť 1 až 3 dni podľa okolitej teploty a následne sa z IBC kontajnera vyberie.
K vybratiu dôjde tak, že sa mechanicky-ručne vyberie a vloží do sitovacieho zariadenia.

6.4) Sitovanie:

Práškové farby pred použitím je potrebné sitovať. Sitovaním sa oddelia mech nečistoty a frakcia nad 0,5 mm. Odpadové náterové prášky podľa dosiahnutých skúsenností je na využiteľnosti 90 %. 2 % tvoria mechanické nečistoty a drobné tuhé látky, ktoré sa do odpadu dostali pri zametaní.
Sitovacie zariadenie bude tvoriť upravené miešacie zariadenie - miešačka, v ktorom namiesto bubna na miešanie stavebnej zmesi, bude vybavené sitom.
Do pripraveného IBC kontajnera pod sitovacím zariadením sa bude zhromažďovať frakcia PP zmesi 0,1 až 0,5 mm.
Frakcie nad 0,5 mm sa po naplnení sitovacieho bubna zmenou otáčok vyprázdni do pripraveného vedľajšieho IBC kontajnera.
Frakcia PP zmesi nad 0,5 mm bude ďalej spracovaná, resp.zneškodnená zákonným spôsobom. Nakladanie s touto frakciou nie je predmetom tejto žiadosti.

6.5) Disperzia:

V procese bude použitá disperzia ACRONAL S 790, z ktorou v súčastnosti disponujeme, v množstve cca 20 t. Disperzia bude z IBC kontajnera vypustena cez sito o s otvorom 0,5 mm. Kĺky ktoré sa nachádzajú v disperzii budú týmto spôsobom oddelené.
V ďalšom stupni sa do miešacieho zariadenia predloží disperzia BD 20, resp. Acronal S 790 v objeme 50 % miešacieho zariadenia, cca 500 l, a do takto predloženej disperzie sa postupne

pridáva vysušená PP zmes. Za sústavného miešania sa zmes disperzie s PP zmesou homogenizuje.

6.6) Plnenie:
Po homogenizácii sa výsledný produkt – náterová látka **TENOL PLUS®** (epoxid, polyetylén, polyester) plní z miešacieho zariadenia do pripravených 30 l HD polypropylénových súdkov s vrchným otváraním.

6.7)

Použitie a distribúcia: V týchno súdkoch sa výsledný produkt- náterová látka **TENOL PLUS®** bude distribuovať ku koncovému zákazníkovi.resp. sa použije pre vlastnú potrebu v prebiehajúcej a budúcej stavebnej činnosti.

6.8)

Preprava:

Preprava bude zabezpečená automobilovou prepravou

7. Technické údaje o zariadení:

Pozostáva z nasledovných súčastí:

1. IBC kontajner určený na sušenie
2. Miešacie zariadenie, typ: elektrické ručné miešadlo s výkonom 2400 W, resp. miešadlo BURLEY R 6205 BP 1400 W
3. Sito na osievanie frakcie do 0,5 mm
4. Miešačka SM 250, resp.zariadenie obdobnej kapacity
5. IBC kontajner určený na frakcie do 0,5 mm
6. IBC kontajner určený na frakcie nad 0,5 mm
7. Súdky o objeme 30 l
8. Manipulačná plocha
9. Záchytná jímka

7.1 IBC kontajner určený na sušenie

Zariadenie tvorí 1000 l IBC kontajner, vzhľadom na to že sušenie zmesi prebieha vstrebaním polyglycerilu a iných olejovitých látok do práškovej farby, nie je potrebné žiadne prídavné zariadenie.

7.2 Miešacie zariadenie

Miešacie zariadenia – ručné profi miešacie zariadenie, ktoré je použité na homogenizovanie obsahu IBC kontajnera : ručné

7.3 Sito na osievanie frakcie do 0,5 mm

Sito určené na preosiatie frakcie pod 0,5 mm

7.4 Stavebná miešačka

Stavebná miešačka, typ SM 250

7.5 IBC kontajner určený na frakcie do 0,5 mm

Zariadenie tvorí 1000 l IBC kontajner

7.6 IBC kontajner určený na frakcie nad 0,5 mm

Zariadenie tvorí 1000 l IBC kontajner

7.7. Súdky o objeme 30 l

30 l HD polypropylénové súdky

7.8. Manipulačná plocha

Rošty, resp. Euro palety.

7.9 Záchytná jímka

Nerezová záchytná jímka umiestnená pod manipulačnou plošinou

8. Spôsob zabezpečenia odbornej technickej kontroly prevádzky zariadenia:

Odbornú technickú kontrolu si zabezpečuje prevádzkovateľ zariadenia vo vlastnej réžii.

9. Opatrenia pre prípad havárie:

Opatrenia pre prípad havárie tvoria samostatnú časť v priložených KBÚ a v technickom liste k jednotlivým surovinám a k výrobku.

Pri práci na predmetnom zariadení pracovníci počas dávkovania prachových častí budú používať respirátor FFP2, ochranný odev TYVEK, ochranné okuliare a pracovné rukavice.

10. Dátum začatia prevádzky

Dátum začatia prevádzky je podľa vydaného a správoplatneného rozhodnutia pre prevádzku zariadenia.

11. Iné údaje potrebné k udeleniu súhlasu

KBÚ Acronal
KBÚ Interpon D1036
Technický list Interpon D1036
Technický list Alesta AP
Technický list TENOL PLUS®

Suroviny vyhovujú nariadeniu ES 1907/2006 (REACH), dodatok II, v znení nariadenia REACH pre Spojené kráľovstvo SI 2019/758.
Suroviny nemajú tendenciu časom meniť svoju kvalitu, preto vychádzame z deklarovanej kvality (KBÚ).

12. Spôsob ukončenia činnosti a následná starostlivosť o miesto:

Odpady nachádzajúce sa v zariadení odovzdať osobe oprávnenej nakladať s odpadmi podľa Zákona č. 79/2015 Z.z. o odpadoch a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov.

S pozdravom

.....
Ing. Ondrej Lazoň
Ing. LAZOŇ - TECHNOL
Kukučínova 732/48
972 12 NEDOŽERY - BREZANY
IČO: 33 61 14 67,

Prílohy:

KBÚ Acronal
KBÚ Interpon D1036
Technický list Interpon D1036
Technický list Alesta AP
Technický list TENOL PLUS®

Použitá literatúra:
Spracovanie polymérov – Slovenská vysoká škola technická v Bratislave