VŠEOBECNE ZROZUMITEĽNÉ ZÁVEREČNÉ ZHRNUTIE

Názov navrhovanej činnosti

Rozšírenie kapacity výroby SPPP Slovakia

Účel

Účelom navrhovanej činnosti je rozšírenie kapacity výroby ALPHA Slovakia v Bánovciach nad Bebravou a súvisiace zmeny v existujúcej prevádzke spoločnosti situovanej v priemyselnom areáli a prevádzkovanej od roku 2008:

- Zmenou ročného fondu pracovného času – zvýšenie počtu prevádzkových hodín na technologickej linke Galatek
- Doplnením technologického zariadenia – striekacích robotov, ktorí umožnia dosiahnutie vyššieho výkonu zmenou taktu linky na technologickej linke CLID

Uvedené zmeny zvýšia kapacitu výroby, ktorá dosiahne prahovú hodnotu spotreby organického rozpúšťadla pre posudzovanie vplyvov na životné prostredie.

Ďalšie plánované zmeny v prevádzke, ktoré súvisia s navrhovanou činnosťou, ale nemajú vplyv na prahovú kapacitu navrhovanej činnosti sú:

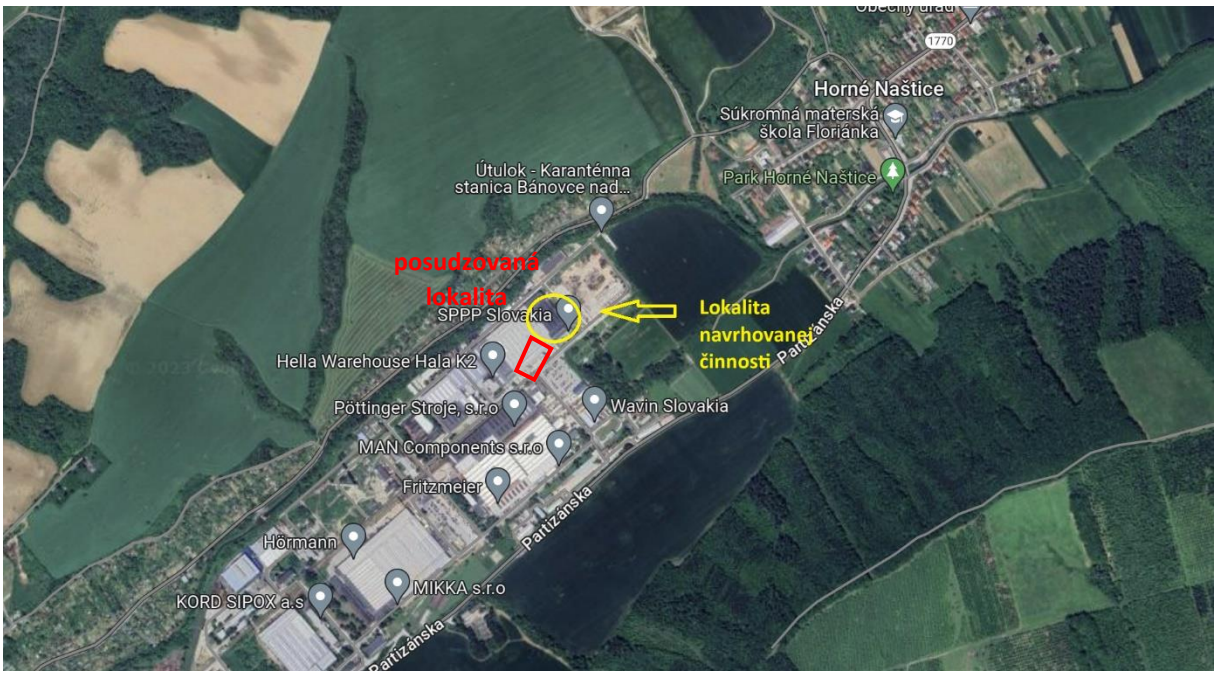
- Doplnenie pracoviska montáže – nadväzujúca činnosť na hlavnú činnosť v prevádzke
- Dispozičné a organizačné zmeny v skladových priestoroch, s vytvorením plochy pre umiestnenie vstrekolisov

Umiestnenie

Kraj:	Trenčiansky
Okres:	Bánovce nad Bebravou
Obec:	Bánovce nad Bebravou
Kataster:	Bánovce nad Bebravou
Parcely:	KN C: 654/8

Lokalita existujúcej činnosti sa nachádza v existujúcom priemyselnom areáli, v objekte bývalej výroby náprav a podvozkov nákladných automobilov Tatra Bánovce - hala M4 areálu TANAX, s.r.o., Bánovce nad Bebravou, v severovýchodnej časti mesta. Objekt je v súčasnosti využívaný viacerými prevádzkovateľmi na činnosť priemyselnej výroby – Eurostyle Systems Europe a Hellla Warehouse. Navrhovateľ využíva severovýchodnú okrajovú časť objektu na výrobu zameranú na povrchovú úpravu vonkajších spätných zrkadiel lakovaním náterovými hmotami s obsahom organických rozpúšťadiel. Dotknutá lokalita priemyselného objektu je ohraničená ďalšími priemyselnými objektami v rámci areálu až po miestnu komunikáciu – ul. Partizánska na juhovýchode, ornou pôdou na severovýchode, izolačnou zeleňou vodného toku Radiša pretekajúcou od severovýchodu na juhozápadný smer, na juhozápade ďalšími priemyselnými objektami. Obytná zóna mesta je vzdialená cca 1,3 km juhozápadne, cca 100 m severozápadne za tokom Radiša je situovaná záhradkárska osada a cca 600 m východne sa nachádza zastavané územie obce Horné Naštice.

Obr. 1 Situácia širších vzťahov



Zdroj: www.google.sk/maps

Termín začatia a ukončenia činnosti

Predpokladaný termín zahájenia stavby:	2024
Predpokladaný termín uvedenia do prevádzky:	2024
Ukončenie činnosti:	je dané technologickou a ekonomickou životnosťou zariadenia

Zdôvodnenie umiestnenia navrhovanej činnosti

Zámerom spoločnosti je zvýšenie kapacity smerujúce predovšetkým ku zvýšeniu efektivity procesu povrchovej úpravy v rámci existujúceho výrobného priestoru t.j. bez potreby ďalšieho rozširovania výrobných priestorov povrchovej úpravy. Zároveň s efektívnym využívaním existujúcej výrobnej plochy haly sa vytvorí možnosť zvýšenia pridanej hodnoty výrobkov vytvorením pracoviska montáže finálnych výrobkov.

Územné podmienky

Podľa geomorfologického členenia Slovenska (Mazúr a Lukniš, 1986 in Atlas krajiny SR, 2002) je hodnotené územie súčasťou celku Podunajská pahorkatina, podcelku Nitrianska pahorkatina a časti Bánovská pahorkatina, v údolí toku Radiša s nadmorskou výškou cca218 m n.m.

Na základe regionálneho geologického členenia Slovenska (Vass et al., 1988) patrí riešené územie do oblasti flyšové pásmo (jednotka I. rádu), podoblasti magurský flyš (jednotka II. rádu) a do západobystrického flyšu (jednotka III. rádu).

Z geologického hľadiska je predmetná oblasť zaradená do v oblasti vnútrohorských paniev a kotlín, v podoblasti podunajská panva v časti bánovská kotlina – bánovský paleogén. Z litologického hľadiska je plocha riešeného územia reprezentovaná fluviálnymi sedimentami nív s povodňovými hlinami a na svahoch s eolicko-deluviálnymi hlinami sprašového chararkteru.

Dotknuté územie patrí podľa klimatického členenia Slovenska (Lapin et al., 2002 in Atlas krajiny SR, 2002) do teplého, mierne suchého okrsku s miernou zimou s priemernou teplotou 8-9°C. Priemerný

ročný úhrn zrážok v riešenom území je do 600 mm. Z hľadiska rozptylových podmienok prevláda západné a severozápadné prúdenie vzduchu.

Riešené územie patrí do povodia rieky Nitra, do ktorej ústi tok Bebrava, ktorý odvodňuje záujmové územie. Najbližším vodným tokom je vodohospodársky významný tok Radiša (č. 4-21-11-163), ktorý má dĺžku 26 km a je ľavostranným prítokom rieky Bebrava.

V riešenom území sa poľnohospodárske pôdy nevyskytujú, lokalita je zastavaná priemyselnými objektmi. V okolí záujmového územia sa plošne najviac uplatňujú antrozeme, v susedstve sa vyskytujú fluvizeme kultizemné, glejové.

Súčasný stav vegetácie oproti potenciálnej vegetácii dotknutého územia je výrazne pozmenený. Pôvodná vegetácia bola z rôznych dôvodov odstránená a nahradená sekundárnymi spoločenstvami - mestská zeleň, resp. ruderálnymi a antropogénne degradovanými rastlinnými spoločenstvami. Pôvodná vegetácia širšieho riešeného územia bola premenená na poľnohospodársky intenzívne využívané plochy.

Priamo do riešeného územia nezasahuje žiadne chránené územie, resp. ochranné pásmo prvkov národnej príp. európskej sústavy chránených území. V zmysle zákona č. 543/2002 Z.z. o ochrane prírody a krajiny v platnom znení tu platí I. stupeň ochrany.

Súčasný stav kvality životného prostredia

Súčasný stav krajiny širšieho územia posudzovanej lokality navrhovanej činnosti je ovplyvnený stresovými faktormi súvisiacimi s osídlením, priemyselnými aktivitami, v širšom území poľnohospodárstvom a dopravou Tieto sa prejavujú nielen ako bodové, líniové, či plošné zdroje znečistenia, ale aj ako líniové bariéry vo vzťahu k migrácii živočíchov.

Samotná posudzovaná lokalita, ako i jej širšie okolie, nepatrí medzi výrazne environmentálne zaťažené územia, kde by dochádzalo ku značnému kumulovaniu nepriaznivých faktorov, lokalita je prevažne priemyselne využívaná.

Opis technického a technologického riešenia

Prevádzka jestvujúcej povrchovej úpravy obsahuje 2 hlavné technologické celky a ďalšieho technického vybavenia: napr. sklady vstupných surovín a polotovarov, rozpracovanej výroby a hotových výrobkov, administratívna časť so zázemím zamestnancov, zariadenie na regeneráciu rozpúšťadla, prípojky na inžinierske siete, manipulačná spevnená plocha a komunikácie pre zásobovanie a odvoz materiálu, umiestnenie kontajnerov na odpad, zariadenie na čistenie a recirkuláciu odpadovej vody, parkovacie miesta a pod.

Rozšírenie kapacity navrhovanej činnosti predstavuje predovšetkým zmenu časového využívania existujúcej technologickej linky Galatek a doplnenie technologického zariadenia - navýšenie počtu robotov do predúpravy a priestoru striekania existujúcej technologickej linky CLID na povrchovú úpravu.

Opis technického a technologického riešenia s vyznačením navrhovaných zmien na rozšírenie kapacity výroby:

Linka CLID (Lakovňa vonkajších spätných zrkadiel), uvedená do prevádzky v r. 2008

Dovezené plastové diely (spätné zrkadlá, mriežky/masky chladičov, malé mriežky, lišty dverí a pod.) sa umiestňujú na stojany na lakovanie, ktoré sa naložia na dopravník lakovacej linky, ktorý ich posúva celým technologickým procesom lakovania, ktorý je dispozične inštalovaný do tvaru písmena 0. Stojany s navesenými dielcami sa upravujú v uzavretom priestore linky v rámci výrobnej haly.

Dielce sa ručne odmastia – odstránia sa možné zvyšky mastív a iných nečistôt. Ako odmasťovací prostriedok sa používal izopropylalkohol v tekutej forme, tento spôsob odmasťovania sa v súčasnosti

nepoužíva, bol nahradený vlhčenými utierkami, napustenými izopropylalkoholom, pre niektoré typy dielcov sa používajú vlhčené utierky s odmasťovacím prostriedkom bez obsahu VOC.

Priestor ručného odmasťovania je odsávaný a emisie z odmasťovania sú súčasťou emisií VOC v odpadovej vzdušnine odvádzanej vzduchotechnikou do ovzdušia.

Následne sa povrch niektorých dielcov (podľa druhu materiálu) opaľuje plameňom zemného plynu alebo LPG spaľovaného v horáku umiestnenom na robotizovanom ramene, , čím sa naruší homogenita povrchu plastových dielcov – mikrozdrsnenie. Chod horáka je riadený automaticky, v prípade poruchy a zastavení dopravníkového systému zabezpečí zhasnutie plameňa a vrátenie robota do kľudovej východzej polohy.

Tieto dve prípravné operácie zabezpečujú lepšiu priľnavosť farieb k upravovanému povrchu.

Následne sa v robotizovaných pracoviskách kabín nanesú spolu 4 vrstvy náterov základný, 2x podkladový a vrchný náter, čo zabezpečuje minimalizáciu prestrekov farby. Striekanie sa vykonáva automaticky nastavenými 2 robotmi, ktoré sa otáčajú v uhle 180^{o}. Náterové farby sú do striekacích hlavíc robotov privádzané potrubnými rozvodmi z miešiarne farieb, ktorá má samostatné odsávanie. Vzduch zo striekacích kabín cirkuluje – prechádza cez recyklačnú jednotku VZT, v ktorej sa upravuje požadovaná vlhkosť a teplota. Približne 11% objemu vzdušniny sa odvádza do zariadenia RTO a nahrádza sa čerstvým vzduchom. Zmes vzduchu sa zbaví pevných častíc a vodnej hmly vo Venturiho práčke a po úprave je spätne privádzaná do kabín cez strop. Výrobky sa pohybujú technologickým procesom lakovania v takte 120 s.

Nastriekané dielce sa po každom striekaní vysušia – prechádzajú cez vyprchávaciu zónu, v ktorej cirkuluje vzduch s teplotou 21 ± 3 ^{o}C a vlhkosťou 65 ± 10 %. Pre zamedzenie možnosti nasýtenia cirkulujúceho vzduchu parami rozpúšťadla sa časť vzduchu (1/3) nepretržite nahrádza čerstvým vzduchom.

Po nanesení vrchnej vrstvy sa dielce vypália v sušiacej peci, pri teplote povrchu dielcov cca 80 ^{o}C.

Následne sa dielce voľne v hale vychladia a prípadné chyby sa v zóne retuše ručne opravia.

Zmena technologického zariadenia:

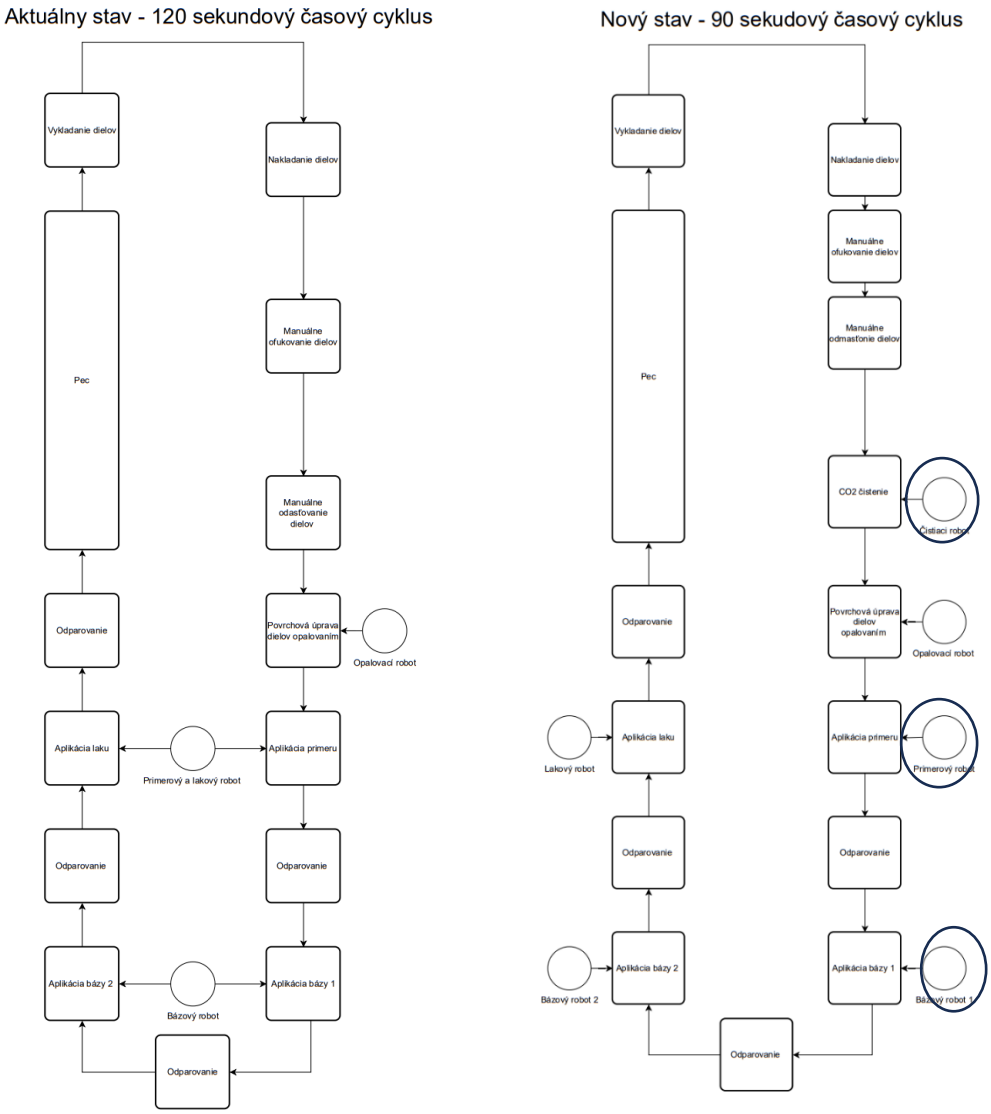
Navýšenie počtu robotov bude realizované

1. do priestoru predúpravy_bude doplnené pracovisko čistenia dielcov tuhým CO_2, ktoré bude vykonávané pred opaľovaním dielcov ň´
2. Do priestoru striekania bude doplnený 1 robot na aplikáciu primeru (základnej vrstvy) a 1 robot na aplikáciu bázy (podkladovej vrstvy), čím sa zabezpečí, že každá vrstva náteru bude vykonávaná samostatným robotom

Takt linky sa zníži na 90 sekúnd v prázdnom stave, 100 sekúnd počas reálnej výroby s prechodom rámov, t.j. zvýši sa hodinová produkcia výroby.

Fond pracovného času je 5400 hod za rok – 3 zmenná prevádzka počas pracovných dní (225 pracovných dní).

Obr. 2 Schéma linky CLID – aktuálny stav (takt 120 s) a zmena – rozšírenie robotických pracovísk (takt 90-100 s) s vyznačením doplnenia robotov



<u>Linka GALATEK</u> (Linka nanášania kvapalných náterových hmôt na plastové diely), uvedená do prevádzky v r. 2016

Dovezené plastové diely (rôzne exteriérové diely osobných automobilov) sa umiestňujú na závesné rámy, plocha lakovaných dielov na ráme je do 4 m^2, rýchlosť taktu je 2 m/min. Stojany s navesenými dielcami sa upravujú v uzavretom priestore linky v rámci výrobnej haly.

Predúprava spočíva v ofukovaní ionizovaným vzduchom (robotické pracovisko), ktorým sa odstráni sa elektrostatický náboj z povrchu dielov a ručnom odmasťovaní (vlhčené utierky) pre zabezpečenie lepšej priľnavosti farieb k upravovanému povrchu. Priestor ručného odmasťovania je odsávaný, emisie z odmasťovania sú odvádzanej vzduchotechnikou do ovzdušia.

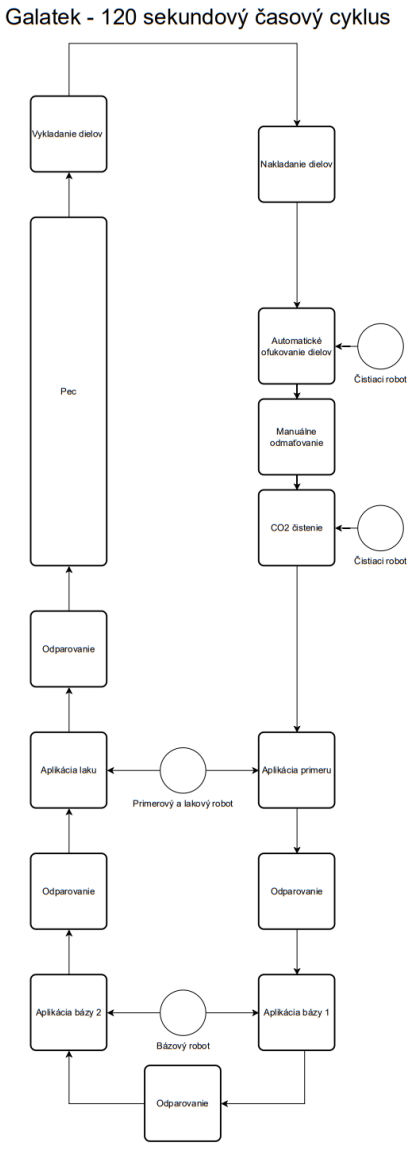
Následne sa v robotizovaných pracoviskách kabín nanesú spolu 4 vrstvy lakov – základný, 2x podkladový/ a vrchný krycí lak. Striekanie sa vykonáva automaticky nastavenými robotmi (2 roboty), čo zabezpečuje minimalizáciu prestrekov farby. Náterové farby sú do striekacích hlavíc robotov privádzané potrubnými rozvodmi z miešiarne farieb, ktorá je odsávaná vzduchotechnikou linky s koncovým čistením. Súčasťou kabíny sú odlučovače prestriekania (vodná clona) a samostatné

vzduchotechnické jednotky, ktoré sú navrhnuté aj pre súčasné prevetrávanie priestoru vyprchávania, cez ktorý prechádzajú nastriekané dielce po každej aplikácii nástreku. Po nanesení vrchnej vrstvy sa dielce vypália v sušiacej peci. Následne sa dielce voľne v hale vychladia a prípadné chyby sa v zóne retuše ručne opravia.

Fond pracovného času je 3760 hod za rok – 2 zmenná prevádzka počas pracovných dní (225 pracovných dní).

Zmena technologického zariadenia spočíva v zmene fondu pracovného času na 5400 hod za rok – 3 zmenná prevádzka počas pracovných dní (225 pracovných dní).

Obr. 3 Schéma linky Galatek



Technika čistenia odpadových plynov:

Čistenie odpadovej vzdušniny prebieha dvojstupňovo:

1. odlúčenie TZL (tuhé znečiťujúce látky)

V každej linke je samostatné zariadenie na odlúčenie TZL z prestrekov, ktoré zabezpečuje vodná clona. Prechodom vez vodnú fázu sa z prestrekov odlúčia TZL s účinnosťou odlučovania tuhých látok

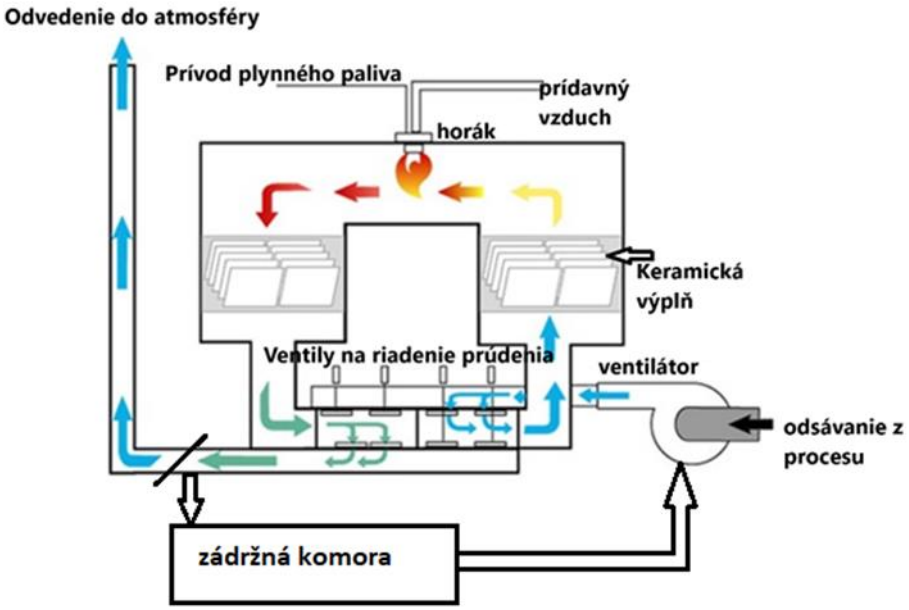
do 98%, za vodnou clonou je zaradený odlučovač vodnej hmly, prevažná časť vyčisteného vzduchu sa vracia späť do cirkulačného okruhu príslušnej linky.

2. Odlučovanie prchavých organických látok – rozpúšťadiel (VOC)

Na zníženie koncentrácie organických látok vo vypúšťaných odpadových plynoch z liniek povrchových úprav sa používa RTO - (regeneračná termická oxidácia). Účinnosť tohto spôsobu odlučovania/ čistenia odpadových plynov je od 96 %.

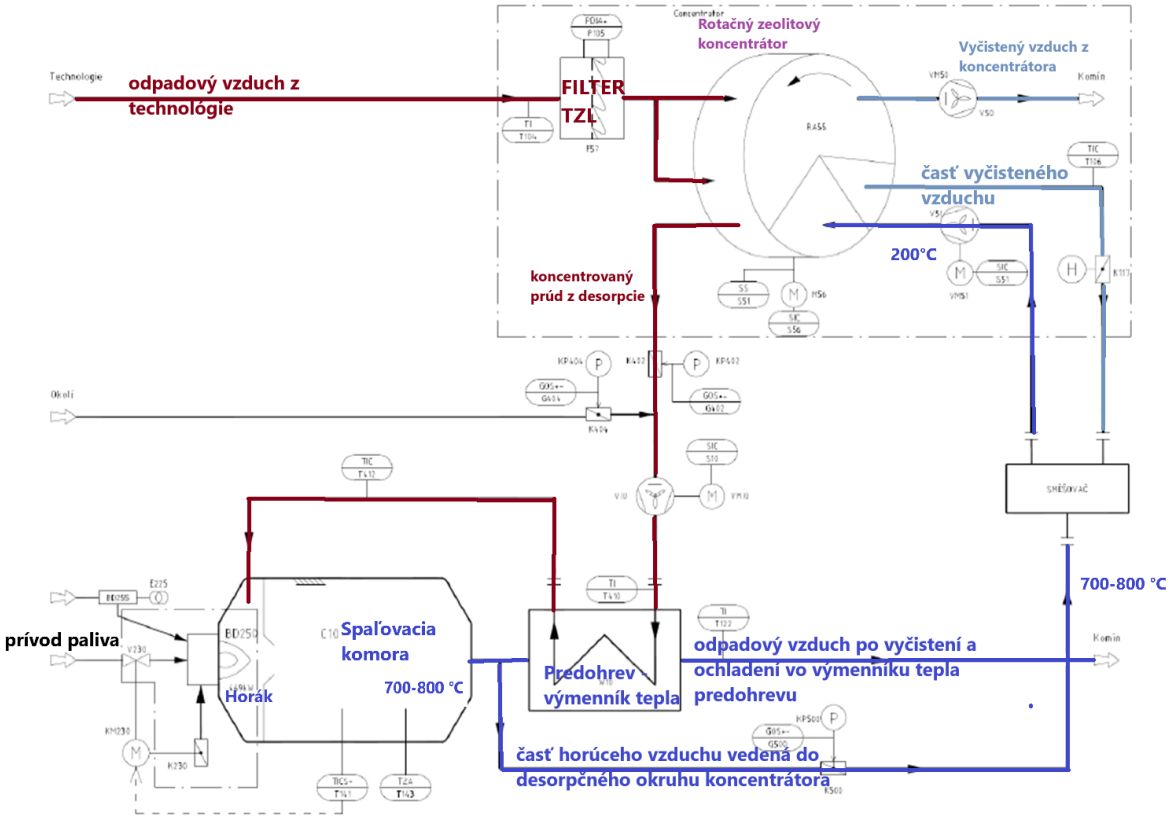
Linka CLID: oxidácia prebieha na keramickej náplni umiestnenej v dvoch komorách. Vstupné odpadové plyny s obsahom pár organických látok prechádzajú cez prvú komoru, pričom postupne dochádza k oxidácii vplyvom katalytickej reakcie na keramickej náplni s katalyzátorom. Pri reakcii sa uvoľňuje teplo a postupne sa zvyšuje teplota, ktorá urýchľuje ďalšiu reakciu a zároveň keramická náplň akumuluje teplo. Takto čiastočne zoxidované plyny vstúpia do horákovej komory, kde sa podľa potreby dokončí dohorievanie v plynovom horáku pri teplote nad 730 až 750 ^{o}C. Dôkladne zoxidované odpadové plyny sa následne zavedú do druhej komory s keramickou náplňou, ktorú predohrejú a odvádzajú sa komínom do ovzdušia – t.j. riešenie využíva rekuperáciu tepla. Následne sa tok vstupujúcich odpadových plynov presmeruje na komoru s predhriatou náplňou a proces prebieha v opačnom poradí využitia komory. Komory sa v pravidelných intervaloch prepínajú. Na elimináciu emisných píkov je systém vybavený vyrovnávacou komorou.

Obr. 4 Schéma – princíp zariadenia RTO linky CLID



Linka Galatek: pred vstupom do RTO odpadový vzduch po odlúčení vodnej hmly sa zbavuje všetkých TZL na dvojstupňovom filtri triedy F5 a F8, následne prechádza cez zeolitovú výplň koncentrátora (sorpčná časť), v ktorom sa adsorbujú TOC na povrchu zeolitov. Vzduch zbavený VOC sa rozdeľuje na prúd odvádzaný do atmosféry, a časť odplynu sa spätne mieša s horúcim vzduchom z komory RTO (recirkulácia z RTO) a vedie do desorpčnej časti, v ktorej sa uvoľňujú VOC zachytené zeolitmi. Plyny z desorpcie majú 20 násobne vyššiu koncentráciu VOC ako na vstupe do zeolitu, sú ďalej vedené do zariadenia na koncovú oxidáciu RTO, horenie je kontinuálne stabilizované horákom na zemný plyn/LPG pri teplote nad 700 ^{o}C.

Obr. 5 Schéma – princíp zariadenia RTO linky Galatek



Zariadenia na spaľovanie plynných palív (zemný plyn/LPG) sa používajú:

Linka CLID:

- pri opaľovaní surových plastových dielcov – príkon horáka je menej ako 10 kW
- na ohrev vzduchu v sušiacej peci (nepriamy ohrev) – príkon 185 kW
- vo VZT jednotke na úpravu teploty vzduchu v lakovni – príkon 391 kW
- v RTO zariadení – horák príkon 228 kW

Linka Galatek:

- na ohrev vzduchu v sušiacej peci (nepriamy ohrev) – príkon 176 kW
- vo VZT jednotkách na úpravu teploty vzduchu v lakovni – príkon cca 286 kW
- v RTO zariadení – horák príkon 176 kW

Vykurovanie:

- na vykurovanie administratívnych priestorov a prípravu TÚV – kotol s príkonom cca 55 kW,
- na vykurovanie výrobných a skladovacích priestorov infražiaričmi – súhrnný príkon 1,485 MW
- na vyrovnanie náhrady tepla v lakovni a v sklade náterových hmôt z dôvodu výmeny vzduchu obstarajú - 2 klimatizačné jednotky s plynovými ohrievačmi s príkonom 78 a 44 kW

Súvisiace technologické zariadenia:

- Zariadenie na čistenie odpadových vôd je súčasťou každej linky: vzdušnina z robotických striekacích kabín prechádza vodnou clonou, ktorá zachytáva čiastočky prestreku z odsávaného vzduchu. Znečistená voda je odvedená do zariadenia na separáciu kalu z tejto vody a vracia sa späť do systému. Znečistená voda priteká do vodného tanku o objeme 9 m^3 , ktorý sa nachádza v spodnej časti zariadenia, po prídavku koagulantu sa takto upravená znečistená voda kalovým čerpadlom čerpá do odlučovača kalu. Tu sa za pomoci flokulantu oddelí kal od vody a čistá voda sa vracia späť na použitie vo vodných clonách striekacích kabín. Odseparovaný kal sa

zhromažďuje v big bagoch a po jeho naplnení (300 kg) a odvodnení (voľne, gravitačne) sa zhromažďuje a odváža ako nebezpečný odpad.

- Regenerátor ATEX ROTO PLUS 202 – je nainštalované v sklade náterových hmôt a slúži na regeneráciu rozpúšťadiel z oboch lakovacích liniek. Je určený na regeneráciu znečistených rozpúšťadiel , ktoré je možné znovu použiť, s teplotou vznietenia nad 250 ^{o}C, zaradené do skupiny výbušnosti IIA a IIB, na princípe destilácie: Znečistené rozpúšťadlo sa naleje do nádrže, privedené je do bodu varu a pary skondenzujú prostredníctvom vodou chladeného výmenníka /alebo pomocou nútenej ventilácie. Prchavá zložka sa oddelí od nečistôt – pigmentov, živíc, olejov, ktoré zostanú v nádrži ako destilačný zvyšok. Kapacita nádrže je 200 l, pracovná teplota je od 51 do 190 ^{o}C. Zariadenie nie je odsávané, prípadné emisie sú súčasťou fugitívnych emisií.

Napojenie na inžinierske siete: jedná sa o existujúci objekt s vybudovanou infraštruktúrou, pripojenia na rozvod elektrickej energie, pitnej vody, kanalizáciu, odvedenie vôd z povrchového odtoku nebude potrebné rozširovať resp. zmeniť.

Súvisiace priestory výrobnej haly (existujúce):

- Sklady náterových látok
- Sklady/príjem vstupného materiálu
- Sklady/expedícia výstupného produktu
- Zázemie zamestnancov a administratívna časť

Ďalšie plánované zmeny vo výrobnej hale:

- doplnenie pracoviska montáže,
- dispozičné a organizačné zmeny v skladových priestoroch,
- dobudovanie podlažia v rámci haly pre presunutie administratívnych priestorov
- vytvorenie plochy pre umiestnenie vstrekolisov

majú doplnkovú a nadväzujúcu funkciu k hlavnej výrobnej činnosti, tieto činnosti samostatne nedosiahnu prahové kapacity pre zaradenie do činností podliehajúce posudzovaniu vplyvov na životné prostredie, uvedené v prílohe č. 8 zákona č. 24/2006 Z.z. v platnom znení.

Sumarizácia hlavných vplyvov navrhovanej činnosti na životné prostredie a zdravie

Sumárne zhodnotenie očakávaných vplyvov z hľadiska ich významnosti a rozloženia časového pôsobenia na obdobie výstavby a prevádzky sme posúdili verbálne numerickou stupnicou (tzv. rating systém).

Jednotlivým indikátorom sme prideľovali bodové hodnoty od 1 do 5 (extrémny vplyv mimoriadneho významu). Tam, kde to bolo možné, sa pri hodnotení kritérií porovnával rozdiel oproti súčasnému stavu, resp. nulovému variantu.

V nasledujúcom hodnotení je súhrnné porovnanie relevantných identifikovaných vplyvov oboch hodnotených variantov V0 a V1. Symbolom * je označený vplyv potenciálny, napr. vplyv v prípade havárie.

Tab. 1 Vyhodnotenie vplyvov navrhovanej činnosti

Ukazovateľ	**V0**	**V1***
Vplyvy na obyvateľstvo		
Sociálno-ekonomický vplyv	+1	+4
Zdravotné riziká	-3	-3
Vplyvy na prírodné prostredie a chránené územia		
Horninové prostredie	-1*	-1*
Čerpanie prírodných zdrojov	-2	-2
Ovzdušie	-3	-3
Povrchové a podzemné voda	-1*	-1*
Pôda	-1*	-1*
Vplyvy na urbánny komplex a využitie krajiny		
Priemysel a služby	+2	+3
Odpadové hospodárstvo	-1	-2
Doprava	-2	-2
Infraštruktúra	+1	+2
Sumárne hodnotenie	-8	-4

Vplyvy posudzovanej navrhovanej činnosti na životné prostredie a zdravie obyvateľstva boli porovnané so súčasným stavom životného prostredia v predmetnom území:

<u>málo významné vplyvy:</u>

- vplyv na horninové prostredie, pôdu, podzemnú a povrchovú vodu,
- hluk z prevádzky

<u>stredne významné vplyvy:</u>

- tvorba odpadov
- tvorba emisií
- intenzita dopravy v dotknutej lokalite
- spotreba energií, surovín, vody

Všetky tieto vplyvy sú zmierniteľné technickými a organizačnými opatreniami na ich prevenciu, minimalizáciu.

<u>Pozitívne</u> sa zmena navrhovanej činnosti prejaví

- stabilizáciou a vytvorením 71 pracovných miest v prevádzke navrhovateľa
- efektívnym využitím nehmotného potenciálu navrhovateľa – skúseností, ľudských zdrojov
- efektívnym využitím vybudovanej infraštruktúry územia

Realizácia navrhovanej činnosti z pohľadu posudzovaných aspektov - environmentálnych, technicko-technologických, ako aj socio-ekonomických, pri rešpektovaní navrhnutých zmierňujúcich opatrení, legislatívnych požiadaviek na ochranu životného prostredia a zdravia obyvateľstva a požiadaviek vydaných rozhodnutí a súhlasov, bude environmentálne akceptovateľná, nebude mať podstatný nepriaznivý vplyv na životné prostredie alebo zdravie obyvateľstva.

Pri porovnaní variantu realizácie navrhovanej činnosti s nulovým variantom možno očakávať prevahu pozitívnych vplyvov v oblasti socioekonomickej nad negatívnymi vplyvmi v oblasti environmentálnej.

Vplyvy na prvky ochrany prírody a chránené územia vzhľadom na lokalizáciu plánovanej zmeny neboli identifikované. Rovnako nebudú ovplyvnené ostatné zložky životného a urbánneho prostredia.

Uvedené negatívne vplyvy boli identifikované počas prípravy a spracovania zámeru navrhovanej činnosti. Cieľom procesu posudzovania je aj návrh opatrení na zmiernenie identifikovaných negatívnych vplyvov, ktoré budú zahrnuté do konečného riešenia pre povolenie.

Navrhnuté opatrenia na zmiernenie identifikovaných negatívnych vplyvov:

- dodržiavanie a kontrola technologickej disciplíny
- udržiavanie technologických zariadení v dobrom technickom stave
- plnenie požiadaviek najlepšej dostupnej techniky
- aktualizácia opatrení pre prípad mimoriadnej situácie – havárie
- priebežná kontrola stanovených parametrov a zodpovednosť príslušných pracovníkov obsluhy
- správny spôsob manipulácie so znečisťujúcimi látkami,
- preverenie celkového množstva nebezpečných látok prítomných v podniku z hľadiska kritérií pre zaradenie podľa zákona č. 128/2015 Z.z., vypracované oprávnenou osobou
- vybavenie prevádzky zodpovedajúcim množstvom havarijných prostriedkov
- zavedenie systému environmentálneho manažérstva– zosúladenie s požiadavkou BAT
- vypracovanie plánu hospodárenia s vodami– zosúladenie s požiadavkou BAT
- – zosúladenie s požiadavkou BAT
- vypracovanie plánu energetickej efektívnosti– zosúladenie s požiadavkou BAT
- zabezpečiť záznamy o energetickej bilancii– zosúladenie s požiadavkou BAT
- zavedenie systému manažérstva chemických látok– zosúladenie s požiadavkou BAT
- vypracovanie plánu nakladania s odpadmi – zosúladenie s požiadavkou BAT
- správna manipulácia a nakladanie so vznikajúcimi odpadmi (kategórie O aj N) a zabezpečenie ich zhodnotenie, alebo zneškodnenie v súlade s hierarchiou odpadového hospodárstva
- doplniť odlučovanie emisií do výduchu z odmasťovania a opaľovania linky CLID
- minimalizovať manipuláciu s prchavými organickými látkami mimo priestoru, ktorý je odsávaný do odlučovacieho zariadenia.
- V miešiarni farieb, udržiavať obaly s prchavými látkami uzatvorené, minimalizovať čas a plochu pri ich otvorení , rovnaké opatrenia prijať pre všetky miesta manipulácie a skladovania prchavých organických látok, vrátane odpadov z nich mimo odsávaného priestoru.
- Minimalizovať čas používania prchavých organických látok bez odsávania
- Minimalizovať množstvo prchavých organických látok a času ich používania pri údržbe odsávacieho zariadenia
- zabezpečenie logistiky dopravy tak, aby bola vykonávaná len v pracovných dňoch počas dňa a večera
- V prípade realizácie stavebných úprav haly zvážiť zvýšenie výšky polohy odvádzania znečistenej vzdušniny s obsahom VOC z pracovného prostredia
- V prípade potreby realizovať opatrenia na zlepšenie účinnosti odlučovacích zariadení
- Ako kompenzačné opatrenie doplniť vhodným spôsobom zeleň v okolí priemyselnej haly tak, aby plnila izolačnú funkciu voči emisiám znečisťujúcich látok
- Spracovať plán riadenia zápachu