

OKRESNÝ ÚRAD ŽILINA

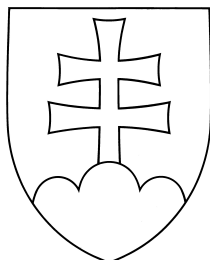
ODBOR STAROSTLIVOSTI O ŽIVOTNÉ PROSTREDIE
Oddelenie ochrany prírody a vybraných zložiek životného prostredia
Vysokoškolačkov 8556, 010 08 Žilina

Číslo spisu

OU-ZA-OSZP3-2025/047617-012

Žilina

20. 06. 2025



Záväzné stanovisko

zo zisťovacieho konania

Výrok

Okresný úrad Žilina, odbor starostlivosti o životné prostredie, oddelenie ochrany prírody a vybraných zložiek životného prostredia na úseku posudzovania vplyvov na životné prostredie, ako príslušný orgán štátnej správy podľa § 1 a § 5 zákona č. 525/2003 Z. z. o štátnej správe starostlivosti o životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov, § 3 písm. k) 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, určuje podľa § 29 ods. 2, v súlade s § 29 ods. 11 zákona č. 24/2006 Z. z. o posudzovaní vplyvov na životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov po vykonaní zisťovacieho konania pre zmenu navrhovanej činnosti „Automatická lakovacia linka 2“, navrhovateľa KFTS s. r. o., Fučíkova 335/2, 015 01 Rajec, IČO: 47 687 461 takto: Zmena navrhovanej činnosti „Automatická lakovacia linka 2“, uvedená v predloženom oznámení o zmene navrhovanej činnosti

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.

V súlade s ustanovením § 2 písm. d) a § 29 ods. 15 zákona č. 24/2006 Z. z. o posudzovaní vplyvov na životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov sa pre navrhovanú činnosť „Automatická lakovacia linka 2“ určujú nasledovné opatrenia na zabránenie a zmiernenie znečisťovania životného prostredia:

1. preukázať plnenie určených emisných limitov a množstva emisií znečisťujúcich látok oprávnenou osobou po inštalácii Automatickej lakovacej linky 2
2. pred uvedením zdroja do prevádzky spracovať zmenu miestneho prevádzkového predpisu pre obsluhu zariadení, vrátane riešenia mimoriadnych stavov a havárií
3. pred uvedením zdroja do trvalej prevádzky spracovať zmenu súboru technicko-prevádzkových parametrov a technicko-organizačných opatrení
4. podlahu výrobných hál a skladovacích priestorov, kde sa bude nakladať s nebezpečnými látkami, konštrukčne zabezpečiť tak, aby bola odolná voči pôsobeniu týchto nebezpečných látok, proti priesakom a únikom do okolia
5. manipuláciu a skladovanie chemických látok vykonávať v existujúcich havarijne zabezpečených skladoch chemických látok a zabezpečených priestoroch výrobných hál
6. vykonávať pravidelnú kontrolu technického stavu, funkčnosti a spoľahlivosti nádrží na skladovanie nebezpečných látok, skúšky nepriepustnosti nádrží, zachytých vaní, potrubí nebezpečných látok podľa vyhlášky MŽP SR č. 200/2018 Z. z., ktorou sa ustanovujú podrobnosti o zaobchádzaní s nebezpečnými látkami, o náležitostiach havarijného plánu a o postupe pri riešení mimoriadneho zhoršenia vôd
7. aktualizovať havarijný plán.

Umiestnenie navrhovanej činnosti

Navrhovaná činnosť bude realizovaná v katastrálnom území Rajec, okres Žilina, kraj Žilinský na pozemku C-KN parc.č. 2113/4, 2113/24.

Povaha a rozsah navrhovanej činnosti

Zmena navrhovanej činnosti spočíva v inštalácii Automatickej lakovacej linky 2, ktorá zabezpečí navýšenie jestvujúcich kapacít povrchových úprav nanášaním rozpúšťadlových farieb. Jedná sa o povrchovú úpravu striekaním v lakovacej kabíne. Rovnako, ako pri prvej automatickej lakovacej linke, ku ktorej bolo vydané rozhodnutie v zisťovacom konaní č.j.: OU-ZA-OSZP3-2016/002405-004/HnI zo dňa 28.01.2016, na striekanie budú použité najmodernejšie striekacie roboty, v prípade Automatickej lakovacej linky 2 roboty konkrétne ABB IRB 5510 EX, ktoré predstavujú najmodernejšiu dostupnú techniku v oblasti priemyselného automatizovaného nanášania farieb.

Odôvodnenie

KFTS s. r. o., Fučíkova 335/2, 015 01 Rajec, IČO: 47 687 461, doručil prostredníctvom splnomocnenca FEST SK, s.r.o., Horný Val 9, 010 01 Žilina, IČO: 47631589 dňa 06.05.2025 Okresnému úradu Žilina, odbor starostlivosti o životné prostredie, oddelenie ochrany prírody a vybraných zložiek životného prostredia, podľa § 29 ods. 1 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“) oznámenie o zmene navrhovanej činnosti „Automatická lakovacia linka 2“, vypracovaný podľa prílohy č. 8 k zákonu č. 24/2006 Z.z. spracovateľom PhDr. Miroslava Ivicová Odborárska 1390/28, Nové Mesto nad Váhom.

Okresný úrad Žilina, odbor starostlivosti o životné prostredie, oddelenie ochrany prírody a vybraných zložiek životného prostredia na úseku posudzovania vplyvov na životné prostredie (ďalej „OÚ Žilina“) následne upovedomil listom č. OU-ZA-OSZP3-2025/047617-002 zo dňa 13.05.2025 o tom, že dňom doručenia oznámenia o zmene navrhovanej činnosti začalo zisťovacie konanie o posudzovaní vplyvov zmeny navrhovanej činnosti na životné prostredie a podľa § 29 ods. 3 zákona EIA zaslalo vyššie uvedeným upovedomením oznámenie o zmene navrhovanej činnosti povolujúcemu orgánu, dotknutému orgánu, rezortnému orgánu a dotknutej obci, na ktorej území sa má zmena navrhovanej činnosti realizovať, s možnosťou o zaujatie stanoviska v zákonom stanovenej lehote. Príslušný orgán zároveň uvedeným listom informoval o určení termínu ústneho pojednávania a prizvalo naň navrhovateľa. Súčasne OÚ Žilina podľa § 29 ods. 3 zákona EIA dňa 13.05.2025 zverejnilo oznámenie o zmene navrhovanej činnosti v centrálnom informačnom systéme, na adrese: <https://www.enviroportal.sk/eia/detail/automaticka-lakovacia-linka-2>

Na tejto adrese OÚ Žilina zároveň informoval verejnosť podľa § 24 ods. 1 zákona EIA.

Navrhovaná činnosť, je zaradená podľa prílohy č. 8 zákona č. 24/2006 Z.z. nasledovne:

kapitola 9. Ostatné priemyselné odvetvia a iné projekty, položka č. 12. Povrchová úpravu látok, predmetov alebo výrobkov s použitím organických rozpúšťadiel, hlavne na apretáciu, tlač, pokovovanie, odmasťovanie, vodovzdornú úpravu, lepenie, lakovanie, čistenie, úprava rozmerov, farbenie alebo impregnovanie s kapacitou spotreby používaného organického rozpúšťadla od 100 t/rok do 200 t/rok alebo od 75 kg/hodinu do 150 kg/hodinu a zároveň

kapitola 9. Ostatné priemyselné odvetvia a iné projekty, položka 14. Ostatná výroba, neuvedená v iných kapitolách tejto prílohy so záberom plochy 3 000 m² vrátane pre zisťovacie konanie.

Podľa § 18 ods. 2 písm. d) zákona EIA musí byť predmetom zisťovacieho konania každá zmena navrhovanej činnosti uvedenej v prílohe č. 8 časti B, ak ide o činnosť už posúdenú, povolenú, realizovanú alebo v štádiu realizácie.

Dňa 11.06.2025 sa na OÚ Žilina v súlade § 29 ods. 6 zákona EIA uskutočnilo ústne pojednávanie za prítomnosti splnomocnencov navrhovateľa.

K oznámeniu o zmene navrhovanej činnosti bolo na OÚ Žilina podľa § 29 ods. 4 zákona EIA doručených celkovo sedem stanovísk od dotknutých orgánov, rezortného orgánu, povolujúceho orgánu.

1. Regionálny úrad verejného zdravotníctva so sídlom v Žiline listom č.j.: RÚVZZA/OPPL/1876/5106/2025 zo dňa 21.05.2025 bez pripomienok.

Vyjadrenie OÚ Žilina: Berie na vedomie.

2. Okresný úrad Žilina, odbor cestnej dopravy a pozemných komunikácií listom, OU-ZA-OCDPK-2025/048641/2/ŠPA zo dňa 15.05.2025 bez pripomienok.

Vyjadrenie OÚ Žilina: Berie na vedomie.

3. Okresný úrad Žilina, odbor starostlivosti o životné prostredie, oddelenie ochrany prírody a vybraných zložiek životného prostredia listom po lehote č.j.: OU-ZA-OSZP3-2025/048565-002/Ros zo dňa 04.06.2025 za úsek štátnej vodnej správy s odporúčením ukončiť proces v zisťovacom konaní s nasledovnými pripomienkami:

a) V textovej časti predloženého zámeru v časti 2.3.2 Odpadové vody opraviť správne typ a veľkosť ČOV, ako aj uviesť správne číslo stavebného povolenia.

b) Pri zaobchádzaní so znečisťujúcimi látkami musí navrhovateľ urobiť také opatrenia, aby tieto znečisťujúce látky nevnikli do povrchových vôd alebo do podzemných vôd alebo aby neohrozili ich kvalitu (§ 39 vodného zákona).

c) Zostaviť plán preventívnych opatrení na zamedzenie vzniku neovládateľného úniku znečisťujúcich látok do životného prostredia a na postup v prípade ich úniku - „havarijný plán“, ktorý bude schválený orgánom štátnej vodnej správy a s týmto budú zamestnanci obsluhujúci mobilné filtračné zariadenia oboznámení.

d) Dodržiavať Vyhlášku Ministerstva životného prostredia Slovenskej republiky č. 200/2018 Z. z., ktorou sa ustanovujú podrobnosti o zaobchádzaní so znečisťujúcimi látkami, o náležitostiach havarijného plánu a o postupe pri riešení mimoriadneho zhoršenia vôd.

Vyjadrenie OÚ Žilina: Berie na vedomie. Pripomienky k navrhovanej činnosti boli premietnuté do opatrení na zabránenie a zmiernenie znečisťovania životného prostredia. Typ a veľkosť ČOV uvedenej v predloženom oznámení je neaktuálny, jedná sa o zrejmu chybu. Navrhovateľ prevádzkuje ČOV v súlade so všetkými potrebnými povoleniami v rámci platnej legislatívy.

4. Okresný úrad Žilina, odbor starostlivosti o životné prostredie, oddelenie ochrany prírody a vybraných zložiek životného prostredia na úseku štátnej správy vo veciach ochrany prírody a krajiny listom č.j.: OU-ZA-OSZP3-2025/048521-002 zo dňa 28.05.2025 bez pripomienok.

Vyjadrenie OÚ Žilina: Berie na vedomie.

5. Okresný úrad Žilina, odbor starostlivosti o životné prostredie, oddelenie ochrany prírody a vybraných zložiek životného prostredia, ako miestne a vecne príslušný orgán štátnej ochrany ovzdušia listom č.j.: OU-ZA-OSZP3-2025/048941-002 zo dňa 30.05.2025 súhlasí s nasledovnými podmienkami:

a) po vydaní rozhodnutia na zmenu stavby veľkého zdroja znečistenia ovzdušia a inštalácii Automatickej lakovacej linky 2 vykonať oprávnenou osobou technickú činnosť: preukázanie plnenia určených emisných limitov a množstva emisie znečisťujúcich látok

b) pred uvedením zdroja do prevádzky spracovať zmenu miestneho prevádzkového predpisu pre obsluhu zariadení, vrátane riešenia mimoriadnych stavov a havárií

c) pred uvedením zdroja do trvalej prevádzky spracovať zmenu STPP a TOO;

d) realizovať opatrenia na zníženie sekundárnej prašnosti z areálových komunikácií a spevnených plôch.

Vyjadrenie OÚ Žilina: Berie na vedomie. Podmienky a), b) a c) stanoviska sú premietnuté vo výroku záväzného stanoviska. Podmienka d) poukazuje na všeobecné opatrenia v oblasti ochrany ovzdušia.

6. Okresný úrad Žilina, odbor krízového riadenia, oddelenie civilnej ochrany a krízového plánovania listom č. OU-ZA-OKR1-2025-050438-002 zo dňa 02.06.2025 súhlasí bez pripomienok.

Vyjadrenie OÚ Žilina: Berie na vedomie.

7. Okresné riaditeľstvo hasičského a záchranného zboru v Žiline listom č. ORHZ-ZA1-2025/000643-002 zo dňa 03.06.2025 súhlasí bez pripomienok.

Vyjadrenie OÚ Žilina: Berie na vedomie.

Opis technického a technologického riešenia

Cieľom inštalácie Automatickej lakovacej linky 2 je navýšenie kapacít povrchových úprav nanášaním rozpúšťadlových farieb.

Nová lakovacia linka navýši kapacity lakovania pričom sa jedná o povrchovú úpravu striekaním v lakovacej kabíne.

Zmena navrhovanej činnosti nadväzuje na zámer z roku 2016 „Rozšírenie výroby KFTS s.r.o. - automatická lakovacia linka“, ktorého účelom bolo rozšírenie kapacít výrobného závodu na výrobu plastových komponentov pre interiéry automobilov, spočívajúce v zriadení a inštalácii nových technologických zariadení a postupov v novovytvorenej špecializovanej prevádzke s plne robotizovaným pracoviskom nanášania farieb.

Rovnako, ako pri zámere z roku 2016, aj pri „Automatickej lakovacej linke 2“ sa jedná o povrchovú úpravu nanášaním rozpúšťadlových farieb striekaním v lakovacej kabíne, pričom na striekanie budú použité striekacie roboty ABB IRB 5510 EX, ktoré predstavujú najmodernejšiu dostupnú techniku v oblasti priemyselného automatizovaného nanášania farieb. Pričom použitie danej technológie je redukcia rozmerov striekacích kabín, čo znamená zníženie spotreby energií potrebných na obeh a úpravu vzduchu.

S umiestnením novej „Automatickej lakovacej linky 2“ sa uvažuje v zrekonštruovanej hale B2, v ktorej je už v jednej časti umiestnená pôvodná (prvá) automatická lakovacia linka. Táto zrekonštruovaná hala svojimi technickými, konštrukčno-fyzikálnymi a technologickými parametrami, ako aj dispozičným usporiadaním vyhovuje novému účelu a spĺňa požiadavky legislatívy SR.

Súčasný stav

Hala B1

V priestore sú umiestnené vstrekolisy a realizuje sa tu lisovanie plastov vstrekováním a montáž polovýrobov.

Hala B2 – lakovňa

Prvá automatická lakovacia linka je umiestnená v lodi č. 3 Haly B2.

Povrchová úprava výrobkov sa vykonáva nanášaním rozpúšťadlových farieb na výrobky. Dielce sa pohybujú po dopravníku, ktorý ich posúva k jednotlivým technologickým operáciám. Na striekanie sa používajú striekacie automaty ABB 580 2K. Striekanie sa vykonáva v troch samostatných striekacích kabínach s odsávaním prestrekov farby vo forme aerosólov na vodnú clonu, vzduch s obsahom rozpúšťadiel sa odsáva zo striekania aj sušenia a je zavedený do termického spaľovacieho zariadenia.

Pracovný cyklus povrchovej úpravy na linke pozostáva z nasledovných krokov:

1. naloženie dielov na dopravník,
2. prechod dielov CO₂ čistiacou kabínou, flaming
3. kontrola priestoru, automatické spustenie a ionizácia,
4. kabína nanášania plniča,
5. zasychanie plniča,
6. kabína nanášania náteru,
7. zasychanie primeru,
8. kabína nanášania priehľadného laku,
9. zasychanie vrchného laku,
10. chladenie,
11. vykladanie

Zo strany exteriéru sú pristavené k hale priestory (pod prístreškom): miešanie farieb, úpravovňa vody a kompresorová stanica.

Hala B3

V priestore sú umiestnené vyfukovacie lisy, a výrobný proces teda tvorí lisovanie plastov fúkaním. Vstupná surovina je polypropylénový granulát. Táto vstupná surovina sa skladuje vo veľkoobjemovom modulárnom externom sile, ktoré sa nachádza mimo výrobnú halu B3 v exteriéri. Surovina sa nasaje pomocou nasávacieho zariadenia, zahreje sa na požadovanú teplotu. Po dosiahnutí vhodnej teploty sa materiál vo valci extruduje a následne tvaruje procesom fúkania do formy.

Hala B4

Hala je rozdelená na skladovaciú časť a montážnu časť, kde sa nachádzajú 4 montážne linky - podľa typu modelu, pre ktorý sa diel vyrába. Na týchto linkách sa na hotové výrobky montujú tesniace prvky a peny, sub-diely, nitujú sa malé časti k hotovým výrobkom a pod. Plastové profily sú dodávané na pracovisko priebežne. V priestoroch haly B4 sa nenachádzajú žiadne výrobné zariadenia – stroje.

Navrhovaný stav

Zámerom predkladanej zmeny navrhovanej činnosti je umiestnenie novej „Automatickej lakovacej linky 2“. Bude umiestnená vedľa pôvodnej automatickej lakovacej linky (prvej) v Hale B2. Hala B2 pozostáva z 10 modulov po 6,0 m, má plochú strechu so svetlou výškou 8,78 m. Je v dlhšom smere orientovaná z východu na západ. Podlaha je osadená na úrovni 443,34 m n.m.. Každá loď Haly B2 je presvetlená cez oblúkové svetlíky. Prvá automatická lakovacia linka je umiestnená v lodi č. 3 Haly B2.

TECHNICKÉ A TECHNOLOGICKÉ RIEŠENIE

Stavebnotechnické riešenie:

Základy Haly B2, v ktorej sa uvažuje s umiestnením Automatickej lakovacej linky 2 pozostávajú zo základových monolitických pätiiek. Stĺpy sú votknuté do monolitických základových pätiiek. Hlavný modulový systém je v pozdĺžnom smere 10 x 6,0 m, v priečnom smere 3 x 12,0 m. Dĺžky prievlakov, tvar obvodových nosníkov a väzníc vychádzajú z tejto skutočnosti. Hlavné nosné konštrukcie sú železobetónové, zostavené prevažne u prefabrikovaných dielcov. Strecha je zavetrená pomocou betónových prefabrikovaných strešných panelov, pričom je zachovaný otvor pre svetlík. Obvodový plášť tvoria pórobetónové výplňové panely a je zateplený sendvičovým panelom s výplňou z minerálnej vlny.

Umiestnenie Automatickej lakovacej linky 2 vyžaduje najmä, nie však výlučne, nasledujúce zásahy do konštrukcie Haly B2 a zmeny:

- vybúranie steny z pórobetónu hr. 300 mm medzi loďou č. 2 a č. 1,
- nové základové konštrukcie, demontáž vstupných dverí v obvodovej stene,
- demontáž vstupných brán, premiestnenie niektorých hydrantov (požiarnych vodovodov),
- v betónovej podlahe vyrezanie priehlbne pre umiestnenie Automatickej lakovacej linky 2,
- domurovanie steny medzi lakovňou a manipulačnou plochou,
- vytvorenie skladu farieb a chemických látok a aplikácia náteru odolného voči chemickým látkam a zmesiam,
- umiestnenie požiarnej rolety s protipožiarou odolnosťou EW30D3-C, ktoré budú slúžiť ako vonkajšie vráta.

Sklad farieb – Skladované látky budú uložené v uzatvorených prepravných obaloch. V priestore skladu sa obaly nebudú otvárať. Náterové látky budú v obaloch 10-50-100 kg, riedidlá v bandaskách o objeme 10 - 60 l. Prepravné obaly s prípravkami budú uložené v regáloch, ktoré majú v spodnej časti záchytné vane.

Sklad chémie –bude využitý na skladovanie chémie pre existujúcu úpravovňu vody.

Hlavnými prevádzkovými a technologickými celkami haly sú:

- výrobná časť s inštalovanými lakovacími kabínami a vytvrdzovacou pecou
- skladová plocha a expedícia
- pomocné technické súbory ako kompresorová stanica, trafostanica, NN rozvodňa, zdroj tepla, chladiaca stanica...
- administratívno-sociálna časť

Technologické riešenie a vybavenie:

Zdravotechnika

Zásobovanie pitnou a úžitkovou vodou pre celý areál je zabezpečené z jestvujúceho verejného vodovodu. Umiestnenie Automatickej lakovacej linky 2 vyžaduje pripojenie rozvodov potrubí studenej vody na VZT jednotku a nové umiestnenie požiarnych hydrantov podľa požiadaviek projektu protipožiarnej bezpečnosti stavby.

Navrhované zariadenia a technológia budú napojené na jestvujúce potrubie vodovodu vedenom na konštrukcii betónových stĺpov vo výške cca 5 m nad podlahou na závesoch. Pre potrebu technológie bude v mieste s potrebnou studenou vodou vytvorená z jestvujúceho potrubia odbočka. Potreba vody je 322 l/h.

Vykurovanie

Vykurovanie je zabezpečené jestvujúcim plynovým kotlom IMMERGAS PRO 55 ErP s výkonom 49,9 kW a teplovodným kotlom COF 29 s výkonom 295 kW. Kotle sú umiestnené v priestore kotolne. Z prevádzky bude odstavených 7 ks plynových teplovzdušných súprav, z toho jedna súprava bude opätovne namontovaná pre ďalšie využitie na inom mieste. Jedna jestvujúca teplovzdušná súprava a jedna jestvujúca presunutá teplovzdušná súprava budú vykurovať pracovný priestor pred lakovacou linkou. Pre vykurovanie priestoru skladu chémie a príručného skladu farieb budú inštalované vykurovacie zariadenia 2 ks plynových teplovzdušných súprav, výkon 45 kW s uzatvorenou spaľovacou komorou bez požiadavky na vetranie.

Silnopráúdové rozvody

Pre inštaláciu Automatickej lakovacej linky 2 je potrebné upraviť osvetlenie v Hale B2, upraviť núdzové osvetlenie, zabezpečiť nový prívod z jestvujúcej trafostanice 118/TS/RAJEC _ DIAMOAK do haly B2a osadiť hlavný rozvádzač RH2 pre napojenie Automatickej lakovacej linky 2. Je potrebné riešiť prívod do technologického rozvádzača RG2.

Elektrická bilancia

Predpokladané príkony pre odberné miesto:

Rozvádzač RH2 – hlavný rozvádzač pre Automatickú lakovacu linku 2

Inštalovaný príkon: $P_i = 794,9 \text{ kW}$

Maximálny súčasný príkon: $P_s = 526,84 \text{ kW}$

Odberné plynové zariadenia

Areál KFTS je k existujúcej distribučnej sieti STL plynovodu pripojený jestvujúcou plynovou prípojkou.

Pre technológiu Automatickej lakovacej linky 2 je potrebná inštalácia:

- 1ks plynový pretlakový horák, výkon 478 kW (technológia VZT)
- 1ks plynový pretlakový horák, výkon 169 kW (vetranie VZT)
- 1ks plynový pretlakový horák, výkon 320 kW (TG-oxidačné zariadenie)
- 1ks plynový horák, výkon 22 kW (TG-kabína tepelnej úpravy)

Kanalizácia

Kanalizácia v areáli KFTS je delená na splaškovú a dažďovú. Splaškové vody sú odvádzané vetvou areálovej splaškovej kanalizácie do vlastnej mechanicko-biologickej ČOV, z ktorej sú prečistené odpadové vody vypúšťané cez výustný objekt do toku Rajčanka.

Dažďové vody zo striech objektov a spevnených plôch komunikácií sú odvedené do vetvy areálovej dažďovej kanalizácie. Vody zo spevnených plôch a komunikácií sú prečistené v ORL a po prečistení sú spolu s vodami zo striech zaústené spoločným výpustným objektom z ČOV do toku Rajčanka. Spôsob odkanalizovania areálu sa v súvislosti s navrhovanou zmenou nemení.

Dopravné napojenie

Areál KFTS je napojený priamo na miestnu komunikáciu na Fučíkovej ulici. Automatická lakovacia linka 2 bude umiestnená v jestvujúcej Hale B2 v oplotenom areáli navrhovateľa s prístupom po jestvujúcich vnútroareálových komunikáciách.

Spôsob dopravného napojenia sa nemení.

Technológia Automatickej lakovacej linky 2

Automatická lakovacia linka 2, ktorej inštalácia a prevádzkovanie je predmetom zmeny navrhovanej činnosti, spolu s použitím lakovacích robotov ABB IRB 5510 EX predstavuje inovatívny koncept v povrchovej úprave v automobilovom priemysle.

Striekanie sa vykoná v uzavretej lakovacej (striekacej) kabíne s odsávaním prestrekov farby vo forme aerosólov na odsávaciu stenu so suchými filtermi, vzduch s obsahom rozpúšťadiel bude odsávaný zo striekania aj sušenia a zavedený do termického spaľovacieho zariadenia (RTO).

Vytvrdzovacia pec recykluje teplý vzduch, aby bola zaručená pre diely konštantná teplota až do 90°C. V súčasnosti sa jedná o najlepšie dostupnú technológiu (BAT).

Princíp lakovania

Celá striekacia kabína je zostavená pre automaticky riadený priebeh lakovania. Pracovný cyklus tvoria technologické operácie:

- nakladanie dielcov na dopravník manuálne operátormi,
- CO₂ čistenie (odstraňovanie nečistôt z lakovaného povrchu) s robotom ABB IRB 4600-20/2,50
- kontrolný priestor,
- automatické opaľovanie plameňom povrchu dielu pomocou robota ABB IRB 4600-20/2.50 a systémom AEROGEN,
- kontrola priestoru a ionizácia,
- aplikácia základného náteru (plniča) v striekacej kabíne Primer s robotom ABB PAP 2KP IRB
- schnutie, vyprchávanie (čas 8 minút; 23±3 °C, rel. vlhkosť 65± 5%),

- aplikácia náteru farby Striekacia kabína Base ($23\pm 3^{\circ}\text{C}$, rel. vlhkosť $65\pm 5\%$) s robotom ABB PAP 2KP IRB 5510 a striekacou pištoľou AGMD,
- schnutie, vyprchávanie (čas 10 minút; $23\pm 2^{\circ}\text{C}$, rel. vlhkosť $65\pm 5\%$),
- aplikácia priehľadného náteru Laku Striekacia kabína Clear ($23\pm 3^{\circ}\text{C}$, rel. vlhkosť $65\pm 5\%$) s robotom ABB PAP 2KP IRB 5510 a striekacou pištoľou AGMD,
- schnutie, vyprchávanie (čas 10 minút; $23\pm 2^{\circ}\text{C}$, rel. vlhkosť $65\pm 5\%\text{RU}$),
- vytvrdzovanie v peci pri teplote max. 90°C po dobu 45 minút,
- chladenie
- vykladanie dielcov z dopravníka manuálne operátormi.

Zariadenie Automatickej lakovacej linky 2 pozostáva z 3 striekacích kabín s odsávacou stenou so suchými filtrami, vypaľovacej pece s obehom horúceho vzduchu, ďalej z dopravníka reťazového typu, z manipulačnej vzduchovej jednotky s ohrevom vzduchu pre striekaciu kabínu, z odsávacieho zariadenia-zberača prachu a ďalšieho prídavného zariadenia vrátane sušičky skriňového typu a dopravníka, ktorý zaobstaráva celkový pohyb výrobkov v týchto zariadeniach.

Chod lakovacej linky je automatický a je riadený prostredníctvom centrálnych ovládacích panelov.

Robotické nanášanie farieb je predmetom subdodávky firmy ABB. Tento systém zabezpečuje minimalizáciu množstva prestrekov farby a zabezpečuje rovnakú hrúbku nanesej farby. Princíp spočíva v dôkladnej synchronizácii nanášacích dýz na robotických ramenách s pohybom ramena a presnom zosúladení pozícií ramena s otvorením a zatvorením nanášacích dýz. Do aplikačnej dýzy prúdia oddelene dve zložky farby (komponenty – izokyanát a polyol) dodávané zubovými čerpadlami, zložky sa rovnomerne zmiešajú a vstupujú do aplikátora, čím sa dosahuje vysoká presnosť a kvalita nanášaných náterov.

Farbu roboty aplikujú na výrobky smerom do odsávanej steny vybavenej suchými filtrami.

Na čistenie odpadových plynov z lakovacej linky s obsahom prchavých organických plynov a pár (VOC) bude inštalovaná jednotka rekuperačnej tepelnej oxidácie (RTO2).

Požiadavky na vstupy

Záber pôdy

Súčasný stav

Areál výrobného závodu zaberá plochu 49 402 m². Areál je na základe katastra nehnuteľností evidovaný ako zastavaná plocha a nádvorie, nie je súčasťou PP.

Navrhovaný stav

V súvislosti so zmenou navrhovanej činnosti nedôjde k žiadnemu zmene; technológia Automatickej lakovacej linky 2 bude umiestnená v areáli v existujúcej Hale B2.

Nároky na zastavané územie

Posudzovaná zmena navrhovanej činnosti nemá nároky na asanáciu žiadnych objektov, technológia Automatickej lakovacej linky 2 bude umiestnená v areáli v existujúcej Hale B2.

Spotreba vody

Voda je v súčasnosti používaná na sociálne účely a pre účely Automatickej lakovacej linky (prvej). Vzhľadom na uzavretý obeh a cirkuláciu vody v uzavretej tlakovodnej lakovacej kabíne je spotreba vody pre technologické účely minimálna, t.j. systém si nevyžaduje zabezpečenie stáleho dopĺňania vody. Zdrojom vody je jestvujúca areálová prípojka vodovodu, ktorá je napojená na verejný vodovod. Maximálna spotreba vody je na úrovni približne 2 700 m³/rok.

Vzhľadom na technológiu Automatickej lakovacej linky 2 sa nároky na vodu vplyvom zmeny navrhovanej činnosti nezmenia a zostanú približne na súčasnej úrovni.

Energetické zdroje

Elektrická energia

Súčasný stav

Areál je zásobovaný elektrickou energiou z vlastnej trafostanice s dostatočnou kapacitou pre všetky technologické zariadenia. Energia je využívaná na osvetlenie a na pripojenie technologických zariadení. Ročná spotreba elektrickej energie závisí od výrobných kapacít a za posledné roky sa pohybuje na úrovni 500-700 MWh.

Navrhovaný stav

Celkový nový inštalovaný príkon P: 512,2 kW

Plyn

Zemný plyn je využívaný pre vykurovanie, prípravu teplej vody pre procesný ohrev v lakovacej linke a priamy ohrev v zariadení termickej oxidácie, ktorá slúži na zneškodnenie obsahu organických rozpúšťadiel z lakovania plastových dielcov. Celková spotreba zemného plynu je závislá na počte prevádzkových hodín, nábehoch a odstávkach.

Skutočná spotreba zemného plynu na technológiu Automatickej lakovacej linky (prvá) bola v roku 2024: 135 570m³ (spotreba plynu RTO: 57 504m³ + spotreba plynu pre procesné ohrevy: 78 066m³).

Navrhovaný stav

Podľa energetickej bilancie bude ročná spotreba po inštalácii Automatickej lakovacej linky 2 nasledovná:

- Ročná spotreba zemného plynu pre vykurovanie: 12 400 m³/rok
- Ročná spotreba zemného plynu pre vetranie (VZT): 12 100 m³/rok
- Ročná spotreba zemného plynu pre technológiu (podľa projektovaného využiteľného pracovného fondu: 475 200 m³/rok.

Surovinové zdroje

Súčasný stav

KFTS sa od roku 2014 špecializuje na výrobu plastových dielov vstrekaním, pričom významnú časť kompletizácie výroby tvorí lakovanie vylisovaných plastových dielcov v Automatickej lakovacej linke (prvej). Povrchová úprava výrobkov sa vykonáva nanášaním rozpúšťadlových farieb v lakovacej kabíne. Dielce sa pohybujú na dopravníku, ktorý ich posúva k jednotlivým technologickým operáciám. Na striekanie sú použité striekacie automaty ABB 580 2K, striekanie sa vykonáva v uzavretej lakovacej (striekacej) kabíne s odsávaním prestrekov farby vo forme aerosólov na vodnú clonu, vzduch s obsahom rozpúšťadiel bude odsávaný zo striekania aj sušenia a zavedený do termického spaľovacieho zariadenia (RTO).

Základnými vstupnými materiálmi pre výrobný proces sú:

- granulovaný polymér
- organické rozpúšťadlá
- náterové látky

V roku 2024 bolo spracovaných celkovo 4 242 t polyméru s produkciou 6 299 016 kusov vyrobených plastových výliskov.

Projektovaná spotreba v rámci Automatickej lakovacej linky (prvej) je: VOC: 90 - 110 t/rok.

Navrhovaný stav

Na povrchovú úpravu sa budú používať náterové látky: PETER-LACKE Polska SP. Z.o.o. Náterové látky tohto výrobcu sú určené na nanášanie plastových povrchov za použitia robotických striekacích zariadení. Farby sú rozpúšťadlové s pomerne vysokým obsahom rozpúšťadiel, ich použitie je v súčasnosti nevyhnutné z dôvodu nedostupnosti vodou riediteľných náterových systémov s porovnateľnými vlastnosťami a životnosťou v náročných podmienkach použitia v praxi.

V rámci Automatickej lakovacej linky 2 je projektovaná spotreba:

- VOC: 85 t/rok

V rámci Automatickej lakovacej linky (prvej) a Automatickej lakovacej linky 2 je projektovaná spotreba:

- VOC: 195 t/rok

Prehľad náterových látok a prípravkov s VOCm zloženie a výstražné upozornenia:

Príloha č. 1 k záväznému stanovisku zo zisťovacieho konania

Dopravná a iná infraštruktúra

Dopravné napojenie je dané jestvujúcou prevádzkou a zmena navrhovanej činnosti na dopravné napojenie nebude mať žiadny vplyv. Výrobný areál je priamo napojený vjazdom/výjazdom na miestnu komunikáciu na Fučíkovej ulici a potom na cestu I/64.

Súčasná frekvencia nákladnej dopravy je v počte cca 23 nákladných vozidiel denne. Kapacita dopravného systému je postačujúca, nakoľko početnosť pohybov (frekvencia) automobilov je nízka a je viazaná na vlastnú produkciu jestvujúceho závodu KFTS (max. produkcia závodu je cca 25 mil. plastových výliskov ročne).

Nároky na pracovné sily

Súčasný stav

V súčasnej prevádzke výrobného závodu pracuje 440 zamestnancov, z toho 40 v administratíve, 400 pracuje v skladoch a výrobe.

Navrhovaný stav

Na zabezpečenie prevádzky Automatickej lakovacej linky 2 bude potrebných 27 zamestnancov v troch zmenách (9 zamestnancov na každej zmene). Celkový počet zamestnancov vo výrobe týmto vzrastie z 400 na 427 zamestnancov.

Údaje o výstupoch

Zdroje znečisťovania ovzdušia

Umiestnenie Automatickej lakovacej linky 2 nevyvolá zmenu v jestvujúcom veľkom zdroji znečisťovania ovzdušia, ktorým je súčasná prevádzka Automatickej lakovacej linky (prvej). Rovnako sa nemení zaradenie zdroja znečisťovania ovzdušia.

V súčasnej prevádzke sú evidované nasledovné zdroje znečisťovania ovzdušia (v zmysle v súčasnosti platnej vyhlášky č. 248/2023 Z. z. o požiadavkách na stacionárne zdroje znečisťovania ovzdušia):

Veľký zdroj znečisťovania ovzdušia (Automatická lakovacia linka (prvá)

6. Ostatný priemysel a zariadenia

6.3 Nanášanie náterov na povrchy, lakovanie s projektovanou spotrebou organických rozpúšťadiel

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

6.3.1. Veľký zdroj znečisťovania ovzdušia > 5 t/rok

Do uvedeného veľkého zdroja znečisťovania ovzdušia je začlenený nepriamy procesný ohrev Automatickej lakovacej linky (prvej) samostatne kategorizovaný ako stredný zdroj znečistenia ovzdušia a k týmto doteraz prevádzkovaným palivovo-energetickým zariadeniam sa po inštalácii Automatickej lakovacej linky 2 pripočítajú tepelné príkony zariadení inštalovaných v rámci Automatickej lakovacej linky 2, konkrétne:

- 1ks plynový pretlakový horák, výkon 478 kW (technológia VZT)
- 1ks plynový pretlakový horák, výkon 169 kW (vetranie VZT)
- 1ks plynový pretlakový horák, výkon 320 kW (TG-oxidačné zariadenie)
- 1ks plynový horák, výkon 22 kW (TG-kabína tepelnej úpravy)

V rámci Automatickej lakovacej linky (prvej) je projektovaná spotreba organických rozpúšťadiel pri nanášaní náterov na plastové dielce 110 t/rok.

V rámci Automatickej lakovacej linky 2 je projektovaná spotreba organických rozpúšťadiel pri nanášaní náterov na plastové dielce 85t/rok.

Spolu je na pracovisku povrchových úprav projektovaná spotreba organických rozpúšťadiel 195t/rok.

Spotreba v Automatickej lakovacej linke (prvá) v roku 2024:

Celková spotreba farieb a riedidla: 121,17t

Celkový obsah VOC: 95,48t

Počet nalakovaných kusov: 696 982ks

Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia – vstrekolisy

4. Chemický priemysel

4.38 Priemyselná spracovanie plastov – b) výroba fólie a iných výrobkov s projektovaným množstvom spracovaného polyméru v kg/h

4.38.2 Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia ≥ 100

Za rok 2024 sa spracovalo 752 kg polyméru za hod.

Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia – kogeneračná jednotka

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

1.1.2 Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia od 0,3 MW do 50 MW

Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia – plynová kotolňa

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

1.1.2 Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia od 0,3 MW do 50 MW

Malý zdroj znečisťovania ovzdušia – plynové ohrievače výrobných haly

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

Malý zdroj znečisťovania ovzdušia dosahujúci menovitý tepelný príkon pod 0,3 MW

Malý zdroj znečisťovania ovzdušia – vykurovanie administratívnej budovy

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

Malý zdroj znečisťovania ovzdušia dosahujúci menovitý tepelný príkon pod 0,3 MW

Zdroje emisií a produkované znečisťujúce látky

Z hľadiska charakteru zdrojov, možno vyčleniť tieto zdroje znečisťovania ovzdušia súvisiace s prevádzkou výrobného závodu:

- bodový zdroj
- plošné fugatívne zdroje
- líniový zdroj

Technologický proces Automatickej lakovacej linky (prvej) produkuje predovšetkým prchavé organické zlúčeniny (VOC), ktoré sú obsiahnuté v používaných farbách a lakoch. Tieto látky sú zneškodňované v zariadení termickej oxidácie (RTO zariadenie). Okrem toho prevádzka produkuje z ohrevného zariadenia základné znečisťujúce látky - oxidy síry, oxidy dusíka, oxid uhoľnatý a určité množstvo nespálených organických látok.

Konštrukcia zariadenia termickej oxidácie (RTO) zabezpečuje optimálne vedenie spaľovacieho procesu - zariadenie RTO pracuje na regeneračnom princípe. Regeneračné zariadenia dosahuje tepelnú účinnosť nad 90 % (v porovnaní s tým, rekuperačné zariadenia majú účinnosť okolo 65 %).

Ochrana ovzdušia za normálnej prevádzky je zabezpečená odsávaním všetkých troch sekcií na nanášanie farieb, filtráciou aerosólov farby z prestrekov a čistením VOC v odsávaných plynových zariadení RTO. Tieto zariadenia na čistenie sú prevádzkované nepretržite počas prevádzky striekacej kabíny.

Pre odvod emisií znečisťujúcich látok sú v prevádzke povrchových úprav inštalované nasledovné výduchy:

V1 – z koncového oxidačného zariadenia RTO na čistenie plynov – ZL: TZL, NOX a CO

V2 – z kabíny čistenia povrchu CO2 – ZL: TZL, CO2

V3 – z priestoru ionizácie (spaliny z horáka) - ZL: NOX, CO

V4 až V8 - spaliny z ohrevných horákov kabín zasychania (Kirchgässner) a 2 horákov pece na vytvrdzovanie – ZL: NOX, CO

Oprávnené meranie na preukázanie dodržania určených emisných limitov sa realizuje na výduchoch V1 a V2 .

Špecifické požiadavky a emisné limity

Súčasná prevádzka je kategorizovaná ako veľký zdroj znečisťovania ovzdušia v členení na nasledovné technologické časti v zmysle uplatňovania emisných limitov. Podľa platnej legislatívy je povrchová úprava náterovými látkami kategorizovaná ako jestvujúci veľký zdroj znečisťovania ovzdušia.

Posledná oprávnená technická činnosť: diskontinuálne oprávnené meranie o dodržaní určených emisných limitov bolo vykonané spoločnosťou MM Team s.r.o. dňa 15.10.2024, Správa o periodickom diskontinuálnom meraní emisií číslo: 04/1410/24-ME, pričom meraním bolo preukázané plnenie emisných limitov.

Emisné limity sú uvedené v Prílohe č. 2

Odpadové vody

Súčasný stav

V rámci prevádzky KFTS vznikajú splaškové odpadové vody a vody z povrchového odtoku (zrážkové vody) zo spevnených plôch. Technologické odpadové vody v procese výroby plastových dielcov nevznikajú.

Splaškové vody sú odvádzané areálovou splaškovou kanalizáciou do vlastnej mechanicko-biologickej ČOV a prečistené vypúšťané je cez výustný objekt do toku Rajčanka.

Dažďové vody zo striech objektov a spevnených plôch a komunikácií sú odvádzané cez dažďovú areálovú kanalizáciu do toku Rajčanka prostredníctvom rovnakého výustného objektu spolu s vyčistenými splaškovými vodami z ČOV. Dažďové vody zo spevnených plôch a komunikácií sú prečistené pred odvedením do dažďovej kanalizácie v ORL.

Navrhovaný stav

Spôsob odkanalizovania sa v súvislosti so zmenou navrhovanej činnosti nemení, rovnako ani množstvá odpadových vôd.

Odpady

V zmysle vyhlášky MŽP SR č. 365/2015 Z.z., ktorou sa ustanovuje Katalóg odpadov v platnom znení, vzniknú pri výstavbe zmeny navrhovanej činnosti nasledovné druhy odpadov. Ich celkové množstvo je cca 26,85 t.

KFTS má zmluvy na zhodnotenie alebo zneškodnenie odpadov s oprávnenou organizáciou. Komunálny odpad vznikajúci počas prevádzky je zneškodňovaný v súlade so všeobecne záväzným nariadením mesta Rajec. Všetky separovateľné druhy odpadu sú zhromažďované v samostatných kontajneroch. Nebezpečný odpad je zhromažďovaný vo vyhradenom priestore zabezpečenom v zmysle platnej legislatívy v odpadovom hospodárstve a zhodnocovaný/zneškodňovaný prostredníctvom oprávnenej organizácie.

Druhy odpadov vznikajúce pri prevádzkovaní strojných zariadení a technologických zariadení vrátane odhadovaného množstva po inštalácii Automatickej lakovacej linky 2 (posledný stĺpec) - Príloha č. 1. Druhy produkovaných odpadov sa oproti súčasnému stavu nemenia. Predpokladané množstvo odpadu po inštalácii Automatickej lakovacej linky 2 je uvedené v poslednom stĺpci tabuľky v prílohe č. 1.

Prevádzkovateľ si plní všetky povinnosti vyplývajúce zo zákona o odpadoch, najmä však:

- má vydaný súhlas na odovzdávanie odpadov do domácnosti,
- vedie evidenciu o odpadoch,
- zabezpečuje prepravu nebezpečného odpadu (sprievodný list NO),
- zasiela Ohlásenie o preprave nebezpečného odpadu príslušnému úradu do 10 dní nasledujúceho mesiaca,
- zasiela ročné Ohlásenie o vzniku odpadu a nakladaní s ním do ISOH do 28. februára nasledujúceho kalendárneho roku.

Zdroje hluku a vibrácií

Územie zmeny navrhovanej činnosti je situované v existujúcej priemyselnej zóne v rámci zastavaného územia mesta Rajec (SV okraj mesta). Dotknutý areál, v ktorom sa rieši zmena navrhovanej činnosti, bol zaradený do IV. kategórie územia s maximálnou prípustnou hladinou hluku $L_{Aeq,p} = 70$ dB (hladina počas dňa, večer, v noci). Kategória územia IV. je podľa vyhlášky MZ SR č. 549/2007 Z.z., prílohy č. 1 popísaná ako „územie bez obytnej funkcie a bez chránených vonkajších priestorov, výrobné zóny, priemyselné parky, areály závodov“.

Umiestnenie Automatickej lakovacej linky 2 je navrhované do jestvujúcej haly B2 bez kontaktu s objektmi obytného alebo rekreačného charakteru. Technologické zariadenia Automatickej lakovacej linky 2 budú umiestnené v uzatvorenom objekte a použité technologické zariadenia nevyžadujú žiadne osobitné opatrenia proti hluku.

Zmenou navrhovanej činnosti nedôjde k žiadnym zmenám v akustickej situácii územia a zostane na rovnakej úrovni ako v súčasnosti.

Zdroje žiarenia, tepla a zápachu

V Hale B2 v rámci umiestnenia Automatickej lakovacej linky 2 nebudú inštalované zariadenia, ktoré by mohli byť zdrojom elektromagnetického, rádioaktívneho alebo iného žiarenia. Prípravné stavebné práce, resp. úpravy ani prevádzka navrhovanej činnosti v štandardom režime a bez náhodných udalostí nebude zdrojom šírenia zápachu, žiarenia ani tepla.

VPLYVY NA ŽIVOTNÉ PROSTREDIE A ZDRAVIE OBYVATEĽSTVA VRÁTANE KUMULATÍVNYCH A SYNERGICKÝCH

Vplyvy na obyvateľstvo

Vplyvy počas výstavby

Stavebné práce budú sprevádzané iba úpravami jestvujúcej Haly B2 a navezením technológie Automatickej lakovacej linky 2. Tieto práce nie sú časovo ani technicky náročné a obmedzia sa na niekoľko týždňov. Vzhľadom na vzdialenosť od najbližšieho bývania vplyv týchto prác je vylúčený. Preprava technológie bude vedená po jestvujúcich komunikáciách, bez významného vplyvu na jestvujúcu zástavbu.

Vplyvy počas prevádzky

Realizáciou zámeru sa navýši kapacita lakovania automobilových dielov, avšak už súčasná prevádzka Automatickej lakovacej linky (prvá) predstavuje jestvujúci veľký zdroj znečisťovania ovzdušia.

Jestvujúca výrobná technológia je užívaná spoločnosťou KFTS na základe právoplatných rozhodnutí a doteraz realizované merania emisií nepreukázali prekročovanie povolených emisných limitov. V rámci lakovacej linky je technologický proces vybavený zariadením termickej oxidácie, ktoré zaručuje zneškodnenie podstatnej časti organických rozpúšťadiel, ktoré sú obsiahnuté v použitých náterových látkach. Rovnako bude zariadenie termickej oxidácie inštalované aj na Automatickej lakovacej linke 2. Prevádzka Automatickej lakovacej linky 2 nie je zdrojom hluku. Vplyvom zmeny navrhovanej činnosti sa akustická situácia v území nezmení. Vzdialenosť obytnej zástavby od posudzovanej lokality: vzdialenosť je cca 430 m a 610 m.

Sociálne a ekonomické dôsledky a súvislosti

Jestvujúca výroba je v prevádzke od roku 2014 a stala sa súčasťou územia so zanedbateľným vplyvom na dotknuté obyvateľstvo. Hala B2, kde má byť Automatická lakovacia linka 2 umiestnená, je súčasťou areálu a od najbližších objektov bývania je umiestnená cca 430 m. Technologické zariadenie Automatickej lakovacej linky (prvá), ktoré je v nej umiestnené, nie je zmyslovo vnímané obyvateľstvom a medzi Halou B2 a bývaním sa nachádzajú ďalšie výrobné zariadenia.

Samotný výrobný areál existuje v danej časti mesta Rajec niekoľko desaťročí, pričom sa v areáli vystriedali rôzne odvetvia.

Vplyvy na prírodné prostredie

Vplyvy na pôdu

Zmena navrhovanej činnosti bude realizovaná v existujúcom priemyselnom areáli, bez nárokov na záber pôdy.

Vplyvy na ovzdušie a klimatické pomery

Počas prevádzky lakovacích liniek a vstrekolís dochádza k lokálnemu znečisťovaniu ovzdušia v bezprostrednom okolí a v okolí dopravných trás prevozu materiálov a hotových výrobkov, najmä vplyvom zvýšenej prašnosti a vyššieho obsahu výfukových plynov z nákladnej dopravy. Charakter navrhovanej činnosti a jej zmeny nevytvára predpoklad pre významne ovplyvnenie klimatických pomerov širšieho okolia. Pri činnosti vznikne odpadové teplo, hlavne z procesného ohrevu lakovacej linky. Emisia tepla sa prejavujú iba v najbližšom okolí technologických liniek v interiéri Haly B2. Samotná navrhovaná činnosť predstavuje štandardnú technológiu výroby a jedná sa o BAT technológiu.

Vplyvy na faunu a flóru

Zmena činnosti bude realizovaná v existujúcom výrobnom areáli. Priamo v riešenom území sa nevyskytujú biotopy flóry a fauny významné z hľadiska zachovania biotickej, biotopovej, krajinej diverzity a heterogenity, teda takých, v ktorých sa vyskytujú chránené, vzácne a ohrozené taxóny, biotopy ohrozených a vzácnych druhov nižších

rastlín, stanovišťa vzácných a ohrozených rastlinných spoločenstiev, lokality s výskytom druhov a spoločenstiev na hranici alebo mimo územia svojho súvislejšieho areálu a lokality s výskytom ekologicky alebo inak (vývojovo, taxonomicky) významných druhov a spoločenstiev organizmov.

Vplyvy na povrchové a podzemné vody

Vodný tok rieky Rajčanka je vzdialený cca 270 m od okraja areálu výrobného závodu. Spoločnosť KFTS s.r.o. má povolenie na vypúšťanie prečistených splaškových vôd z vlastnej ČOV ako aj povolenie na vypúšťanie dažďových vôd zo striech objektov a spevnených plôch po prečistení v ORL.

Hlavným rizikom prevádzky výrobného závodu z hľadiska vplyvu na podzemné vody je možnosť vzniku havárií v dôsledku prepravy a skladovania znečisťujúcich látok. Minimalizácia rizika pri preprave znečisťujúcich látok sa zabezpečuje sústavou právnych noriem platných pre oblasť cestnej prepravy. Všetky vozidlá prepravujúce znečisťujúce látky budú musieť spĺňať podmienky ADR.

Vplyvy na krajinu

Navrhovaná zmena nebude mať žiadny vplyv na funkciu územia, ani jej scenériu, všetky zmeny sa budú realizovať vo vlastnom areáli navrhovateľa v rámci jestvujúcej haly B2.

Vplyvy na urbánny komplex

Zmena navrhovanej činnosti predstavuje doplnenie už jestvujúcej Automatickej lakovacej linky (prvá) o Automatickú lakovacu linku 2 a tým navýšenie kapacity lakovania, pričom sa nemení hlavná činnosť výroby plastových dielcov na automobily a tým sa nemení ani vplyv na okolité prevádzky.

Riziká vyplývajúce z realizácie novej investície

Na základe skúseností zo súčasnej prevádzky Automatickej lakovacej linky (prvá) sa neočakávajú pri bežnej prevádzke významné nepredvídané riziká, ktoré by mohli ohroziť zdravie ľudí, alebo poškodiť životné prostredie. Rizikom prevádzky výrobného závodu z hľadiska vplyvu na životné prostredie je vo všeobecnosti možnosť vzniku havárií v dôsledku prepravy a skladovania znečisťujúcich látok. Minimalizácia rizika pri preprave znečisťujúcich látok sa zabezpečuje sústavou právnych noriem platných pre oblasť cestnej prepravy. Pri skladovaní a manipulácii so znečisťujúcimi látkami bude potrebné zabrániť úniku látok do prostredia, a to predovšetkým použitím nepriepustných konštrukčných materiálov odolávajúcich pôsobeniu ropných a chemických látok a vybudovaním havarijných nádrží s potrebným objemom.

Ďalším rizikom sú nebezpečné poruchové stavy pri prevádzke stacionárneho zdroja znečisťovania ovzdušia. Prevádzkovateľ Automatickej lakovacej linky (prvá), ako veľkého zdroja znečisťovania ovzdušia, má vypracovaný súbor technicko-prevádzkových parametrov a technicko-organizačných opatrení (na zabezpečenie ochrany ovzdušia pri prevádzke zdroja, vrátane opatrení na zmierňovanie priebehu a odstraňovanie dôsledkov havarijných stavov. STPP a TOO budú doplnené a aktualizovaná vzhľadom na umiestnenie novej Automatickej lakovacej linky 2.

Jedno z najvýznamnejších rizík prevádzky predstavuje požiar, pri ktorom môže dochádzať k uvoľňovaniu toxických spodín a ohrozeniu zdravia ľudí. Toto riziko bude eliminované uplatnením požiadaviek platných právnych predpisov v oblasti ochrany pred požiarom.

Údaje o predpokladaných vplyvoch navrhovanej činnosti na chránené územia

Posudzované zmeny nezasiachnu do žiadnych chránených území v zmysle zákona č. 543/2002 Z.z. o ochrane prírody a krajiny v znení neskorších predpisov.

Rovnako územie nie je súčasťou chránených vtáčích území a území európskeho významu zaradených do sústavy NATURA 2000.

Z pohľadu ochrany vôd územie nie je súčasťou chránenej vodohospodárskej oblasti.

Zájmové územie sa nachádza v ochrannom pásme II. stupňa prírodných liečivých zdrojov v Rajeckých Tepliciach. Vzhľadom na charakter zmeny navrhovanej činnosti sa nepredpokladá žiadne negatívne ovplyvnenie zdrojovej oblasti týchto vôd.

Záverečné vyhodnotenie

OÚ Žilina v rámci zisťovacieho konania z hľadiska predpokladaných vplyvov na životné prostredie a zvažovaní ďalšieho postupu v zmysle ustanovení zákona o posudzovaní vplyvov vychádzalo z oznámenia o zmene navrhovanej činnosti, pričom použilo aj kritériá pre zisťovacie konanie podľa § 29 zákona o posudzovaní vplyvov, uvedené v prílohe č. 10 zákona EIA, ktorá je transpozíciou prílohy č. III Smernice Európskeho parlamentu a Rady 2011/92/EÚ o posudzovaní vplyvov určitých verejných a súkromných projektov na životné prostredie.

OÚ Žilina konštatuje, že v rámci realizácie zmeny navrhovanej činnosti nebude dochádzať k významným negatívnym vplyvom na životné prostredie a obyvateľstvo. Krajina a prírodné hodnoty jednotlivých zložiek životného prostredia ostnú zachované.

OÚ Žilina vyhodnotilo zmenu navrhovanej činnosti uvedenú v oznámení o zmene navrhovanej činnosti z hľadiska povahy a jej rozsahu a zároveň v kumulácii s činnosťami vykonávanými v okolí miesta vykonávania zmeny navrhovanej činnosti a významu očakávaných vplyvov na životné prostredie a zdravie obyvateľov, pričom vzalo do úvahy súčasný stav životného prostredia v dotknutom území.

Inštaláciou Automatickej lakovacej linky 2 v jestvujúcej Hale B2 sa zvyšuje kapacita výroby lakovaných dielov, pričom veľkosť zdroja znečistenia ovzdušia na základe projektovanej spotreby organických rozpúšťadiel ostane rovnaká, ako pred inštaláciou Automatickej lakovacej linky.

Predkladaná zmena navrhovanej činnosti nadväzuje na pôvodný zámer „Rozšírenie výroby KFTS s.r.o. - automatická lakovacia linka“, ktorého účelom bolo rozšírenie kapacít výrobného závodu na výrobu plastových komponentov pre interiéry automobilov, spočívajúce v zriadení novej prevádzky závodu zameranej na povrchovú úpravu plastových dielcov pre osobné automobily vlastnej produkcie. Povrchová úprava dielcov je v súčasnosti zabezpečovaná prostredníctvom uzavretej Automatickej lakovacej linky (prvá), ktorej súčasťou sú lakovacie roboty. Automatická lakovacia linka 2 bude umiestnená v jestvujúcom výrobnom areáli v jestvujúcej Hale B2 bez nárokov na iné územie. Rovnako, ako pri prvej Automatickej lakovacej linke na striekanie budú použité najmodernejšie striekacie roboty, v prípade Automatickej lakovacej linky 2 roboty konkrétne ABB IRB 5510 EX, ktoré predstavujú najmodernejšiu dostupnú techniku v oblasti priemyselného automatizovaného nanášania farieb.

Prevádzka povrchovej úpravy s Automatickou lakovacou linkou (prvá) a Automatickou lakovacou linkou 2 bude prebiehať v optimalizovanom režime, ktorý aj napriek zvýšeniu výrobnnej kapacity trvalo zabezpečí minimalizovanie spotreby energií a produkciu emisií. Optimalizovaný režim je zabezpečený automatizáciou celého procesu.

Inovované robotické nanášanie farieb v Automatickej lakovacej linke 2 zabezpečuje optimalizáciu dávkovania náterov a tým minimalizáciu množstva prestrekov farby a zabezpečuje rovnakú hrúbku nanesej farby. Princíp spočíva v dôkladnej synchronizácii nanášacích dýz na robotických ramenách s pohybom ramena a presnom zosúladení pozícií ramena s otvorením a zatvorením nanášacích dýz; (menší prestrek = menej emisií a menej odpadu).

Na čistenie odpadových plynov z Automatickej lakovacej linky 2 s obsahom prchavých organických plynov a pár (VOC) bude inštalovaná jednotka rekuperačnej tepelnej oxidácie (RTO2).

Vzhľadom na vyššie uvedené skutočnosti OÚ Žilina vyhodnotil predpokladané vplyvy súvisiace s realizáciou zmeny navrhovanej činnosti, s ohľadom na ich význam, vlastnosti a očakávaný rozsah (pravdepodobnosť, predpokladaný rozsah, predpokladaný účinok, trvanie, frekvenciu a reverzibilitu, vrátane možnej kumulácie s okolitými činnosťami), ako environmentálne prijateľné.

K zmene navrhovanej činnosti bolo doručených celkovo sedem stanovísk od dotknutých orgánov, ktoré boli súhlasné bez pripomienok resp. obsahovali pripomienky súvisiace s dodržaním všeobecne platných právnych predpisov a niektoré podmienky boli premietnuté do opatrení na zabránenie a zmiernenie znečisťovania životného prostredia vo výrokovej časti záväzného stanoviska.

OÚ Žilina na základe preskúmania a zhodnotenia predloženej zmeny navrhovanej činnosti, zhodnotenia stavu životného prostredia v záujmovom území, doručených stanovísk konštatuje, že pri dodržaní všeobecne platných záväzných predpisov, vhodných technických a bezpečnostných opatrení nebude zmena navrhovanej činnosti predstavovať taký zásah do životného prostredia, ktorý by v značnej miere mohol ohroziť životné prostredie a zdravie obyvateľov, a preto rozhodlo tak, ako je uvedené vo výrokovej časti tohto rozhodnutia. Zmenu navrhovanej činnosti je tak možné za predpokladu plného rešpektovania všetkých zákonom stanovených požiadaviek odporučiť k realizácii.

Upozornenie:

Podľa § 29 ods. 14 zákona EIA dotknutá obec, na ktorej území sa má navrhovaná činnosť alebo jej zmena realizovať o záväznom stanovisku zo zisťovacieho konania bezodkladne informuje verejnosť na svojom webovom sídle, ak ho má zriadené, a na úradnej tabuli obce.

Podľa § 29 ods. 19 zákona EIA, záväzné stanovisko zo zisťovacieho konania má platnosť tri roky, ak príslušný orgán v záväznom stanovisku neurčil inak. Na návrh navrhovateľa môže príslušný orgán predĺžiť platnosť záväzného stanoviska zo zisťovacieho konania o dva roky, a to aj opakovane, pričom celkový čas platnosti záväzného stanoviska zo zisťovacieho konania nesmie prekročiť sedem rokov. Pri predlžovaní platnosti záväzného stanoviska zo zisťovacieho konania príslušný orgán vyhodnotí, či došlo k podstatným zmenám podmienok v dotknutom území alebo k novým skutočnostiam súvisiacim s navrhovanou činnosťou alebo jej zmenou. Ak k takým zmenám

došlo, príslušný orgán primerane podmienky určené v záväznom stanovisku zo zisťovacieho konania upraví alebo doplní alebo platnosť záväzného stanoviska zo zisťovacieho konania nepredĺži. Záväzné stanovisko zo zisťovacieho konania nestráca platnosť, ak sa počas jeho platnosti začne konanie o umiestnení alebo povolení činnosti podľa osobitných predpisov.

Podľa § 38 ods. 6 zákona EIA rozhodnutie povoľujúceho orgánu musí obsahovať podmienky, ktoré určil príslušný orgán v rozhodnutí vydanom v zisťovacom konaní, v záväznom stanovisku zo zisťovacieho konania alebo v záverečnom stanovisku, alebo spôsob, akým sa s uvedenými podmienkami navrhovateľ v rámci prípravy dokumentácie vysporiadal.

Poučenie

Podľa § 29 ods. 16 zákona EIA, proti záväznému stanovisku zo zisťovacieho konania, v ktorom príslušný orgán určil, že sa navrhovaná činnosť alebo jej zmena

- a) bude posudzovať podľa zákona EIA, môže podať odvolanie len navrhovateľ,
- b) nebude posudzovať podľa zákona EIA, môže podať odvolanie len dotknutá obec, na ktorej území sa má navrhovaná činnosť alebo jej zmena realizovať, a dotknutá verejnosť podľa § 3 písm. t) zákona EIA.

Proti tomuto záväznému stanovisku zo zisťovacieho konania možno podať do 15 dní odo dňa doručenia odvolanie podľa § 29 ods. 17 zákona EIA na príslušný orgán, ktorý ho vydal.

V prípade dotknutej verejnosti podľa § 3 písm. t) zákona EIA sa za deň doručenia záväzného stanoviska zo zisťovacieho konania považuje prvý deň zverejnenia záväzného stanoviska zo zisťovacieho konania podľa § 29 ods. 13 zákona EIA v centrálnom informačnom systéme.

Toto záväzné stanovisko zo zisťovacieho konania je po vyčerpaní riadnych opravných prostriedkov, ktoré sa preň pripúšťajú, preskúmateľné súdom podľa ustanovení zákona č. 162/2015 Z. z. Správny súdny poriadok v znení neskorších predpisov.

Ing. Andrej Vidra
vedúci odboru

Informatívna poznámka - tento dokument bol vytvorený elektronicky orgánom verejnej moci

IČO: 00151866 Suffix: 10002

Doručuje sa

FEST SK, s.r.o., Horný val 9, 010 01 Žilina, Slovenská republika

Mesto Rajec, Námestie SNP 2, 015 22 Rajec, Slovenská republika

Ministerstvo hospodárstva SR, Mlynské Nivy 44A, 827 15 Bratislava, Slovenská republika

Mesto Rajec, stavebný úrad, Námestie SNP 2, 015 22 Rajec, Slovenská republika

MINISTERSTVO DOPRAVY SLOVENSKEJ REPUBLIKY Bratislava, Námestie slobody 6, 811 06 Bratislava-Staré Mesto, Slovenská republika

Okresný úrad Žilina, OSZP3 - ŠSOPaK, Vysokoškolákov 8556/33B, 010 08 Žilina, Slovenská republika

Okresný úrad Žilina, OSZP3- ŠSOO, Vysokoškolákov 8556/33B, 010 08 Žilina, Slovenská republika

Okresný úrad Žilina, OSZP3- ŠVS, Vysokoškolákov 8556/33B, 010 08 Žilina, Slovenská republika

Okresný úrad Žilina, OSZP3-ŠSOH, Vysokoškolákov 8556/33B, 010 08 Žilina, Slovenská republika

Okresný úrad Žilina, OCDaPK, Vysokoškolákov 8556/33B, 010 08 Žilina, Slovenská republika

Regionálny úrad verejného zdravotníctva, Žilina, V. Španyla 1731, 011 71 Žilina, Slovenská republika

Okresný úrad Žilina, Odbor krízového riadenia, Vysokoškolákov 8556/33B, 010 08 Žilina, Slovenská republika

Okresné riaditeľstvo Hasičského a záchranného zboru v Žiline, Námestie požiarnikov, 010 01 Žilina, Slovenská republika

Príloha č. 1 Druhy odpadov vznikajúce pri prevádzkovaní strojných zariadení a technologických zariadení vrátane odhadovaného množstva po inštalácii Automatickej lakovacej linky 2 (posledný stĺpec)

Kat. číslo	Názov druhu odpadu	Kategória	Množstvo odpadu v r. 2023 (t)	Množstvo odpadu v r. 2024 (t)	Predpokladané množstvo odpadu po inštal. linky 2
07 02 13	Odpadový plast (<i>prestreky a inak znehodnotený plast, ktorý už nie je možné použiť pre účely výroby</i>)	O	45,980	60,010	90,000
08 01 13	Kaly z farby alebo laku obsahujúce organické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky (<i>Kaly/ČOV</i>)	N	40,280	48,200	48,000
13 01 11	Syntetické hydraulické oleje (<i>náplň hydraulických okruhov strojov vymieňaná pri údržbe</i>)	N	0,000	0,850	1,000
13 05 02	Kaly z odlučovačov oleja z vody (<i>kal z odlučovačov ropných látok</i>)	N	0,400	0,000	0,500
13 05 07	Voda z odlučovačov oleja z vody (<i>odpadová voda z odlučovačov ropných látok</i>)	N	2,250	0,500	2,000
14 06 03	Iné rozpúšťadlá a zmesi rozpúšťadiel (<i>odpadové riedidlo na recykláciu</i>)	N	40,920	35,593	65,000
15 01 01	Obaly z papiera a lepenky (<i>použitý obalový materiál z dodávaného materiálu</i>)	O	28,170	31,480	40,000
15 01 02	Obaly z plastov (<i>plastové fólie z obalov dodávaného materiálu a balenia výrobkov</i>)	O	4,220	11,566	14,000
15 01 03	Obaly z dreva (<i>poškodený a použitý paletizačný a iný obalový drevený materiál</i>)	O	17,609	21,416	25,000
15 01 04	Obaly z kovov (<i>prázdne nádoby z farieb</i>)	O	10,757	9,146	19,000
15 01 06	Zmiešané obaly (<i>viaczložkový obalový materiál nevhodný na recykláciu</i>)	O	33,120	34,260	45,000
15 01 10	Obaly obsahujúce zvyšky nebezpečných látok alebo kontaminované nebezpečnými látkami (<i>obaly z pomocných materiálov-emulzné oleje, mazacie oleje a pod.</i>)	N	2,760	0,100	1,000
15 02 02	Absorbenty, filtračné materiály vrátane olejových filtrov inak nešpecifikovaných, handry na čistenie, ochranné odevy kontaminovaní NL (<i>použitie</i>)	N	30,210	37,320	70,000

Kat. číslo	Názov druhu odpadu	Kategória	Množstvo odpadu v r. 2023 (t)	Množstvo odpadu v r. 2024 (t)	Predpokladané množstvo odpadu po inštal. linky 2
	<i>absorbenty, filtračné vložky z filt.zariadení rozvodov emulzií, použité filtračné vložky z rozvodov hydraulického oleja, znečistené handry, použité pracovné odevy</i>				
16 01 14	Nemrznúce kvapaliny obsahujúce nebezpečné látky (<i>odpadové nemrznúce kvapaliny</i>)	N	0,000	0,280	0,200
16 10 01	Vodné kvapalné odpady obsahujúce nebezpečné látky (<i>oplachové vody z lakovne</i>)	N	0,000	10,000	10,000
20 01 36	Vyradené elektrické a elektronické zariadenia iné ako uvedené v 20 01 21, 20 01 23 a 20 01 35 (<i>vyradené elektrospotrebiče</i>)	O	0,000	0,540	0,600

Príloha č. 2

Emisné limity:

Podmienky platnosti EL	Štandardné stavové podmienky, vlhký plyn				
	Pre nanášanie náterových látok, ktoré nemožno vykonávať za riadených podmienok, ako napr. pri stavbe a údržbe lodí alebo lietadiel možno uplatniť § 27 ods. 7				
Činnosť	Prahová spotreba rozpúšťadla	Emisný limit			Emisný faktor pre RP
		Odpadové plyny		Fugitívne emisie	
		TZL ⁽¹⁾	TOC	VOC	
	t.rok ⁻¹	[mg.m ⁻³]		[%]	[kg.kg ⁻¹ sušiny]
Nanášanie náterov na povrch kovov a plastov	> 5 ≤ 15	3	100 ⁽²⁾	25	0,6
	> 15 ≤ 200	3	50/75 ⁽³⁾	20	0,375
	> 200	3	50/75 ⁽³⁾	20	0,33 ¹

⁽¹⁾ Emisný limit pre TZL platí iba pre proces striekania

⁽²⁾ Emisný limit pre TOC v odpadovom plyne platí pre procesy nanášania a sušenia prevádzkované za riadených podmienok

⁽³⁾ Prvý emisný limit platí pre procesy sušenia, druhý pre procesy nanášania

V prípade lakovne spoločnosti KFTS, s.r.o., platia pri spotrebe organických rozpúšťadiel cca 85 t za rok emisné limity TOC 50 mg/m³ pre sušenie a 75 mg/m³ pre striekanie, okrem toho 3 mg/m³ TZL pre striekanie a 20 % VOC pre fugitívne emisie.

Vzhľadom na aplikáciu systému RTO ako koncového zariadenia na oxidáciu odpadových plynov budú pre vyčistené plyny z tohto zariadenia platiť emisné limity podľa prílohy č. 7 k vyhláške č. 248/2023 Z.z. v znení neskorších predpisov II. časť bod F.7.2 :

Podmienky platnosti emisných limitov	Štandardné stavové podmienky TZL, NO _x , CO: suchý plyn TOC: vlhký plyn Regeneratívne zariadenia: O _{2ref} : zodpovedajúce konkrétnym podmienkam Rekuperatívne a iné zariadenia: O _{2ref} : 17 % objemu Pre rekuperatívne zariadenia sa emisné limity pre CO uplatňujú buď ako ustanovená hodnota hmotnostného toku alebo ako ustanovená hodnota hmotnostnej koncentrácie			
	Emisný limit [mg/m ³]			
Časť zdroja	TZL	NO _x	CO	TOC
Regeneratívne zariadenia	10	200 ^(x)	-	20
Rekuperatívne a iné zariadenia	10	200 ^(x)	100	20
	Hmotnostný tok [kg/h]			
Rekuperatívne zariadenia			3	

^(x) Ak sa v spaľovanom odpadovom plyne nachádzajú dusíkaté látky, správny orgán určí EL individuálne; jeho hodnota nesmie presiahnuť hmot. tok 2 kg/h alebo hmot. koncentráciu 350 mg/m³

Doložka o autorizácii

Tento listinný rovnopis elektronického úradného dokumentu bol vyhotovený podľa vyhlášky č. 85/2018 Z. z. Úradu podpredsedu vlády Slovenskej republiky pre investície a informatizáciu z 12. marca 2018, ktorou sa ustanovujú podrobnosti o spôsobe vyhotovenia a náležitostiach listinného rovnopisu elektronického úradného dokumentu.

Údaje elektronického dokumentu

Názov: [Záväzné stanovisko zo zisťovacieho konania]
Identifikátor: OU-ZA-OSZP3-2025/047617-0115570/2025

Autorizácia elektronického dokumentu

Dokument autorizoval: Ľubica Hanuliaková
Oprávnenie: 1017 , podľa § 9 ods. 2 písm. a) zákona č. 272/2016 Z. z.
Zastúpená osoba: Ministerstvo vnútra Slovenskej republiky
SK IČO 00151866
Spôsob autorizácie: kvalifikovaný elektronický podpis vyhotovený s použitím mandátneho certifikátu s pripojenou kvalifikovanou elektronickou časovou pečiatkou
Deklarovaný dátum a čas autorizácie: 20.06.2025 11:55:36 časové pásmo +02:00
Dátum a čas vystavenia kvalifikovanej časovej pečiatky: 20.06.2025 11:56:30 časové pásmo +02:00
Označenie listov, na ktoré sa autorizácia vzťahuje:
OU-ZA-OSZP3-2025/047617-0115570/2025

Autorizácia elektronického dokumentu

Dokument autorizoval: Ľubica Hanuliaková
Oprávnenie: 1017 , podľa § 9 ods. 2 písm. a) zákona č. 272/2016 Z. z.
Zastúpená osoba: Ministerstvo vnútra Slovenskej republiky
SK IČO 00151866
Spôsob autorizácie: kvalifikovaný elektronický podpis vyhotovený s použitím mandátneho certifikátu s pripojenou kvalifikovanou elektronickou časovou pečiatkou
Deklarovaný dátum a čas autorizácie: 20.06.2025 11:55:59 časové pásmo +02:00
Dátum a čas vystavenia kvalifikovanej časovej pečiatky: 20.06.2025 11:56:32 časové pásmo +02:00
Označenie listov, na ktoré sa autorizácia vzťahuje:
OU-ZA-OSZP3-2025/047617-0115570/2025-P001

Autorizácia elektronického dokumentu

Dokument autorizoval: Lubica Hanuliaková
Oprávnenie: 1017 , podľa § 9 ods. 2 písm. a) zákona č. 272/2016 Z. z.
Zastúpená osoba: Ministerstvo vnútra Slovenskej republiky
 SK IČO 00151866
Spôsob autorizácie: kvalifikovaný elektronický podpis vyhotovený s použitím mandátneho
 certifikátu s pripojenou kvalifikovanou elektronickou časovou pečiatkou
Deklarovaný dátum a čas autorizácie: 20.06.2025 11:56:12 časové pásmo +02:00
Dátum a čas vystavenia kvalifikovanej časovej
pečiatky: 20.06.2025 11:56:35 časové pásmo +02:00
Označenie listov, na ktoré sa autorizácia vzťahuje:
OU-ZA-OSZP3-2025/047617-0115570/2025-P002

Informácia o vyhotovení doložky o autorizácii

Doložku vyhotovil: Ing. Mária Morháčová
Funkcia alebo pracovné odborný radca
zariadenie:
Označenie orgánu verejnej moci: Okresný úrad Žilina
 IČO: 00151866
Dátum vytvorenia doložky: 20.06.2025
Podpis a pečiatka: