

Príloha č.6.3

Dokumentácia k zmene navrhovanej činnosti

Aktualizácia zo dňa: 30.6.2025

Aktualizáciu vykonal: Pavel Mázor, HSE manažér

Schválil: Erik Kandra, vedúci odštepného závodu

1. ÚVOD

Prevádzkový predpis opisuje činnosti závodu na výrobných linkách určených na výrobu opierok montážou – Assembly Small Parts (Assembly SP) alebo „riACT“.

2. VÝROBNÉ LINKY

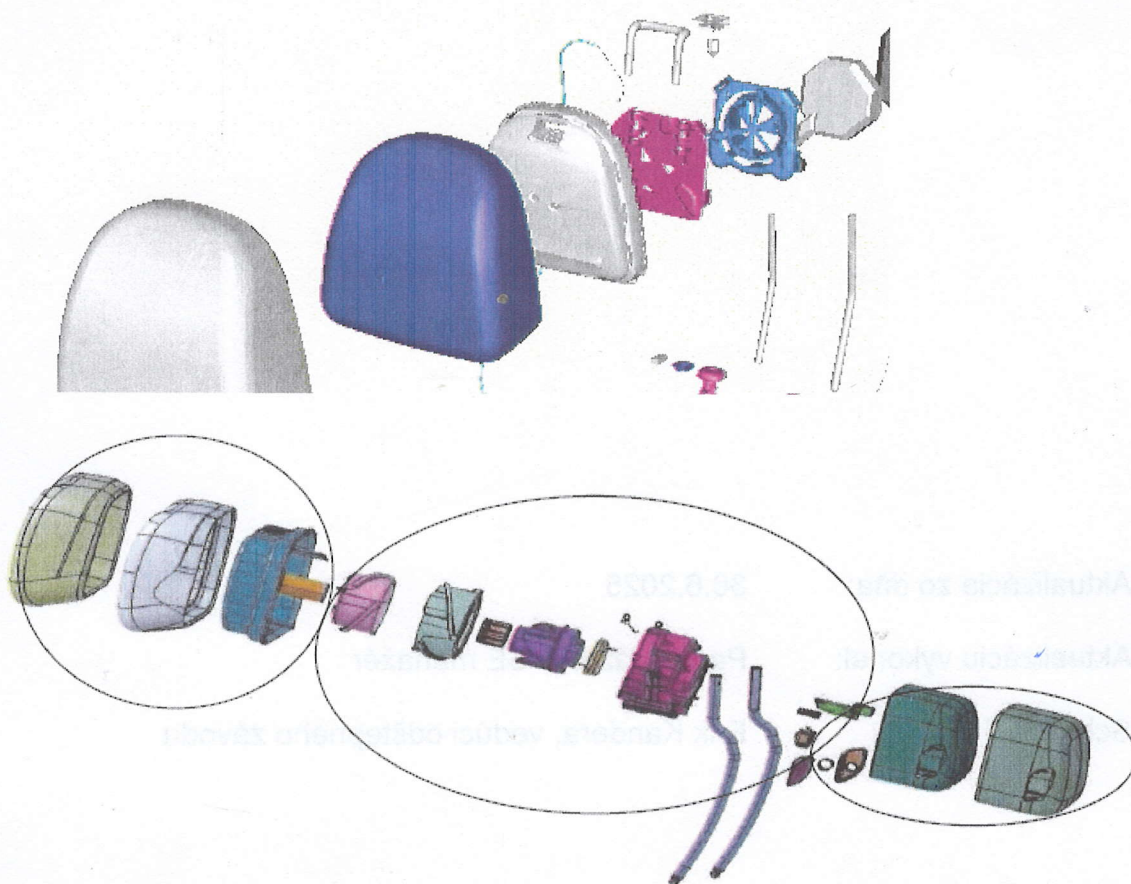
Linku na výrobu hlavových a laktových opierok montážou (Assembly Small Parts alebo riACT) tvoria rôzne výrobné stanice, pozostávajúce z prípravných, mazacích, navliekacích, montážnych, testovacích pracovísk a pracovísk výstupnej kontroly.

Súhrnná maximálna kapacita výrobných liniek na montáž opierok je cca 30 000 ks/deň, môže sa však líšiť vzhľadom na počet výrobných staníc a výrobný plán.

3. ZÁKLADNÉ PRINCÍPY VÝROBNEJ TECHNOLOGIE

Technológia výroby pozostáva z rôznych pracovných staníc, ktoré sú na seba naviazané a vykonávajú sa na nich rôzne činnosti líšiace sa od samotnej operácie, typu a modelu výrobku.

Názorné obrázky hlavových opierok s komponentami použitými vo výrobnom procese:



4. VSTUPUJÚCE MATERIÁLY A KOMPONENTY, PRACOVISKÁ

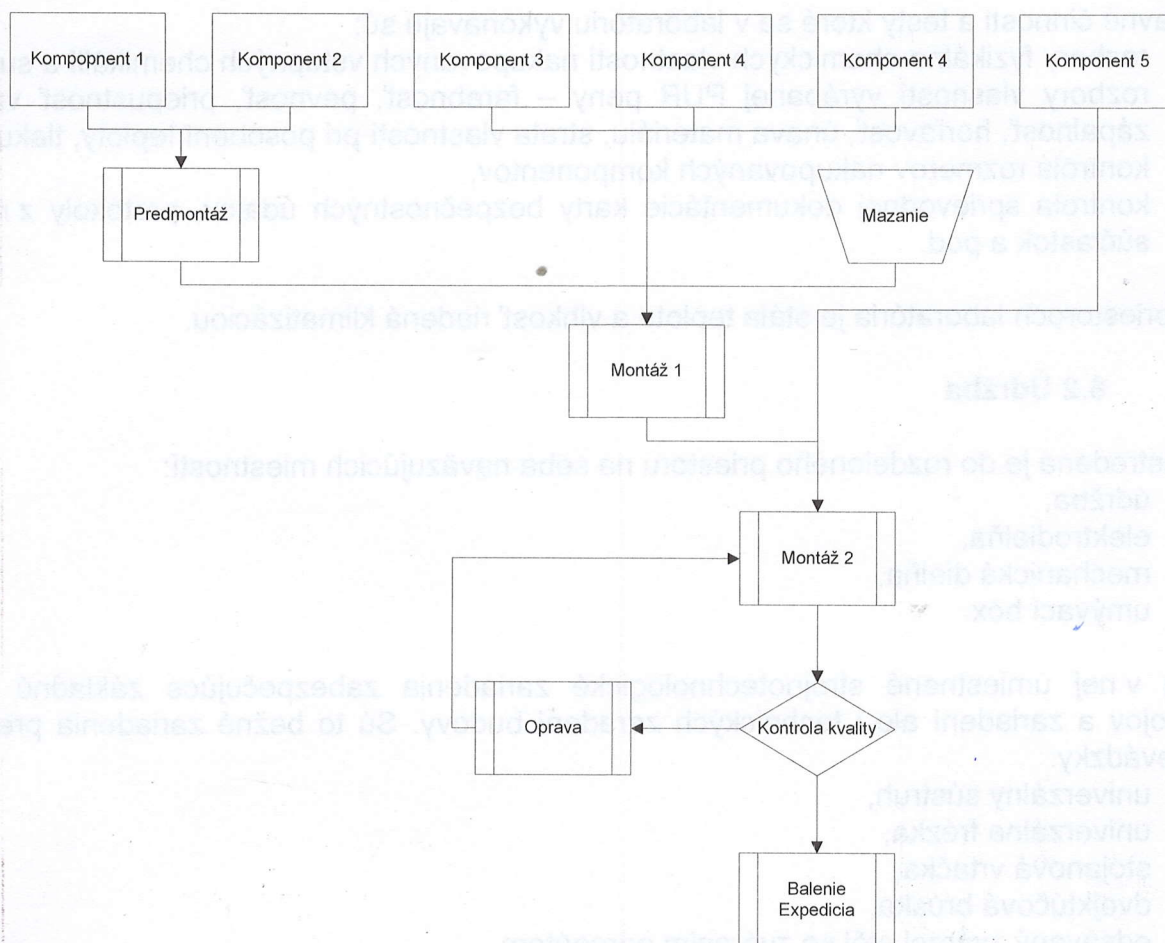
Vo výrobnom procese sa používajú rôznorodé komponenty a materiály ako napríklad:

- penová časť opierky (PUR pena),
- látkový/vinylový/kožený poťah,
- plastové diely,
- kovové diely,
- mazivá, lepidlá, sponky a pod.

Výrobné linky tvoria montážne pracoviská s rôznym vybavením v závislosti od operácie (ručná montáž, montáž s pneumatickým upínaním súčiastky, montáž s automatickou kontrolou nastavených parametrov, skúšobný stend a pod). Operácia mazania mazacím tukom je riešená robotizovaným pracoviskom. Navliekanie (trimming) je vykonávané manuálne operátorom výroby. Výstupnú kontrolu zabezpečuje skúšobný stend s kontrolou a záznamom kontrolovaných parametrov, vrátane spätnej sledovanosti, evidenciou vyrobených kusov a pod. Po výstupnej kontrole nasleduje balenie výrobkov a následne expedícia do skladu, resp. zákazníkom.

5. VÝROBNÝ POSTUP

Bloková schéma výrobného postupu



Všetky výrobné operácie sú vykonávané podľa schválených pracovných inštrukcií (technologických postupov), v ktorých sú definované presné pracovné postupy a určené príslušné hodnoty jednotlivých špecifikácií.

Použitý riadiaci systém na príslušných pracoviskách zabezpečuje kontrolu a evidenciu výrobných parametrov. V prípade výskytu hodnôt mimo stanovené špecifikácie možno pokračovať vo výrobe až po vykonaní presne stanovených krokov. Manipulácia medzi jednotlivými pracoviskami je riešená pásovými dopravníkmi.

Prevádzková evidencia výroby zabezpečuje evidenciu pre každý vyrobený diel:

Dátum výroby

Nameraná hodnota kontrolovaných parametrov

Výsledok kontroly (OK, NOK)

Počet vyrobených kusov

Vyrobené diely sú po vykonaní záverečnej skúšky označené kôli spätnej identifikácii, balené do obalu, potom do paliet a expedované zákazníkom na finálnu montáž do automobilov.

6. POMOCNÉ A OBSLUŽNÉ PREVÁDZKY

6.1 Laboratórium

Hlavné činnosti a testy ktoré sa v laboratóriu vykonávajú sú:

- rozbery fyzikálno-chemických vlastností nakupovaných vstupných chemikálií a surovín,
- rozbery vlasností vyrábanej PUR peny – farebnosť, pevnosť, priepustnosť vzduchu, zápalnosť, horľavosť, únava materiálu, strata vlastností pri pôsobení teploty, tlaku a pod.
- kontrola rozmerov nakupovaných komponentov,
- kontrola sprievodnej dokumentácie karty bezpečnostných údajov, protokoly z merania súčiastok a pod.

V priestoroch laboratória je stála teplota a vlhkosť riadená klimatizáciou.

6.2 Údržba

Sústredená je do rozdeleného priestoru na seba naväzujúcich miestností:

- údržba,
- elektrodieľňa,
- mechanická dieľňa,
- umývací box.

Sú v nej umiestnené strojnotechnologické zariadenia zabezpečujúce základnú údržbu strojov a zariadení ale i technických zariadení budovy. Sú to bežné zariadenia pre takéto prevádzky:

- univerzálny sústruh,
- univerzálna frézka,
- stojanová vrtačka,
- dvojktúčová brúska,
- odsávaný zvrací stôl so zvracím agregátom,
- ručné pracoviská vybavené bežným elektrickým a ručným náradím.

7. PRACOVNÉ SILY, ZMENNOSŤ

Podľa projektovaných výrobných kapacít, výroba bude zabezpečovaná v 2-zmennej alebo 3-zmennej prevádzke nasledovným počtom pracovníkov:

Kategória	Orientačný počet pracovníkov
Výrobní pracovníci	227
Nevýrobní pracovníci	47
THP	34
Pracovníci spolu:	308

8. POTREBA ENERGIÍ A TECHNOLOGICKÝCH MÉDIÍ

Pre chod výroby a jej pomocných i obslužných prevádzok sú potrebné nasledovné druhy energií:

8.1 Elektrická energia

Elektrická energia je používaná hlavne na osvetlenie pracovísk a na napájanie riadiacich systémov. Spotreba elektrickej energie je sledovaná v rámci celého závodu a je monitorovaná on-line.

8.2 Stlačený vzduch

Je potrebný pre:

- pohon pneumatically ovládaných častí montážnych pracovísk a skúšobných stendov,
- pohon ručného pneumatického náradia na ručných pracoviskách finálnych operácií,
- pneumatické ovládanie a riadenie agregátov výrobných liniek a technologických rozvodov,
- vybrané pracoviská údržby a laboratória.

9. ODPADOVÉ HOSPODÁRSTVO

Vznikajúce odpady sú z výroby v zmysle požiadavky zákona o odpadoch triedené a ukladané podľa druhu do doby ich odvozu na likvidáciu zmluvnou organizáciou.

Odpady vznikajúce pri činnosti výrobnéj technológie je možné v zmysle vyhlášky MŽP SR č. 284/2001 Z.z. ktorou sa ustanovuje katalóg odpadov zatriediť do nasledovných skupín:

Číslo druhu odpadu	Názov druhu odpadu	Predpoklad. množstvo (t/rok)	Kategória odpadu
07 02 13	odpadový plast	7,5	O
08 04 09	odpadové lepidlá a tesniace materiály obsahujúce organické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky	0,1	N
15 01 01	obaly z papiera a lepenky	15,0	O

15 01 02	obaly z plastov	3,0	O
15 01 03	obaly z dreva	5,0	O
15 01 06	zmiešané obaly	20,0	O
15 01 10	Obaly obsahujúce zvyšky nebezpečných látok alebo kontaminované nebezpečnými látkami	2,5	N

O - ostatný odpad, N – nebezpečný odpad

Niektoré obaly z používaných komponentov alebo látok sa používajú ako vratné obaly a odoberá ich dodávateľ.

Ostatný odpad je triedený podľa druhu a uskladnený vo veľkokapacitných kontajneroch. Kontajnery sú odvázané zazmluvnenou organizáciou.

10. VPLYV VÝROBNEJ TECHNOLOGIE NA ŽIVOTNÉ PROSTREDIE

Z hľadiska ochrany ovzdušia neprodukuje proces výroby Assembly SP (riACT) žiadne znečisťujúce látky.

Nebezpečné látky (mazivá, oleje, lepidlá, farby, rozpúšťadlá, čističe) sú pri tomto druhu výroby používané v minimálnych množstvách a preto pre životné prostredie nie sú významným aspektom.

Vo výrobnom procese sa voda nepoužíva.

Používané výrobné zariadenia majú zanedbateľný vplyv na tvorbu hlukových emisií.

11. OCHRANA ZDRAVIA A BEZPEČNOSŤ PRÁCE

Z uvedených popisov je zrejmé, že výrobná technológia v Lučenci nie je pri normálnych stavoch riziková z hľadiska charakteru, reaktivity a toxicity používaných látok.

Zásady ochrany zdravia a bezpečnosti pri práci a používanie osobných ochranných pracovných prostriedkov sú riešené osobitnými vnútropodnikovými smernicami.