SLOVENSKÁ INŠPEKCIA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA
Inšpektorát životného prostredia Banská Bystrica
Odbor integrovaného povoľovania a kontroly
Jegorovova 29B, 974 01 Banská Bystrica

Číslo: 4017-16214/47/2018/Ško

SPRÁVA O ENVIRONMENTÁLNEJ KONTROLE

č. 10/2018/Ško/Z

Slovenská inšpekcia životného prostredia, Inšpektorát životného prostredia Banská Bystrica, Odbor integrovaného povoľovania a kontroly (ďalej len „SIŽP“), ako príslušný odborný kontrolný orgán – orgán štátneho dozoru podľa § 9 ods. 1 písm. a) a § 10 zákona č. 525/2003 Z. z. o štátnej správe starostlivosti o životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov a podľa § 32 ods. 1 písm. d) zákona č. 39/2013 Z. z. o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania životného prostredia a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon o IPKZ“) vykonala environmentálnu kontrolu (ďalej len „kontrola“) podľa § 34 ods. 1 zákona o IPKZ vo väzbe na § 33 ods. 1 písm. f) a ods. 2 zákona o IPKZ z dôvodu uverejnenia rozhodnutia o záveroch o najlepších dostupných technikách. Počas kontroly a pri vypracovaní správy o kontrole sa postupovalo podľa zákona o IPKZ.

A. Kontrola

Typ kontroly: **§ 34 ods. 5 a 6 zákona o IPKZ – Bežná**
Výsledok: **§ 11 ods. 2 písm. a) zákona o IPKZ**

B. Orgán štátneho dozoru

Inšpektor: Ing. Alena Škorňová Číslo preukazu: 336
Telefón: 048 471 96 57
Elektronická adresa: alena.skornova@sizp.sk

Inšpektor: Ing. Ivan Mikloš Číslo preukazu: 126
Telefón: 048 471 96 54
Elektronická adresa: ivan.miklos@sizp.sk

B.1. Prizvaná osoba

Organizácia: -
Adresa: -
Zástupca: - Funkcia: -
Telefón: -
Elektronická adresa: -

C. Prevádzkovateľ

Názov podľa OR: Confal a.s.

Adresa sídla:	Príboj 549, 976 13 Slovenská Ľupča
IČO:	36 032 930
Kontrola oznámená:	12.03.2018 Spôsob: Telefonicky
Zástupca:	Mgr. Daniel Schmidtmayer (splnomocnený zástupca na základe Generálneho plnomocenstva zo dňa 15.01.2017)
Funkcia:	pracovník životného prostredia a IPKZ
Telefón:	0911 111 811
Elektronická adresa:	projekty@confal.sk

D. Prevádzka

Názov podľa IP:	Spracovanie kovov
Adresa prevádzky:	Príboj 549, 976 13 Slovenská Ľupča
Variabilný symbol:	470680107
Integrované povolenie:	2324-33088/2007/Vir/470680107
Vydané:	12.10.2007
Právoplatné:	5.11.2007
Projektovaná kapacita:	50 t pretavenej zliatiny za deň, ročná kapacita prevádzky je max. 23 000 ton zhodnotených odpadov

Kategória:

2.5. b) Tavenie vrátane zlievania neželezných kovov vrátane zhodnotených produktov a prevádzkovanie zlievarne neželezných kovov, s kapacitou tavenia väčšou ako 4 t za deň pre olovo a kadmium alebo 20 t za deň pre ostatné kovy.

E. Časová os

Vykonávacie rozhodnutie

Komisie (ďalej len „VRK“): 2016/1032/EÚ z 13. júna 2016, ktorým sa podľa smernice Európskeho parlamentu a Rady 2010/75/EÚ stanovujú závery o najlepších dostupných technikách (BAT) pre odvetvie výroby neželezných kovov

Dátum zverejnenia:	13.6.2016
Dátum plnenia BAT:	14.6.2020
Predchádzajúce kontrolované obdobie:	1.1.2014 – 26.2.2016
Posledná kontrola:	26.2.2016 – 22.4.2016
Kontrolované obdobie:	27.2.2016 – 20.3.2018
Začatie kontroly:	20.3.2018
Prvé miestne zisťovanie:	20.3.2018
Vypracovanie správy:	17.5.2018
Doručenie správy:	Deň prevzatia osobne

F. Vykonané úkony

Fotodokumentácia:	Nie	Počet snímok:	-
Videodokumentácia:	Nie		
Odňatie prvopisov:	Nie		
Odobraté vzorky:	Nie		
Meranie emisií:	Nie		
Iné:	-		

G. Zameranie kontroly – opis

Kontrola bola zameraná na zisťovanie, či nedošlo k zmene okolností, ktoré môžu viesť k zmene integrovaného povolenia z dôvodu uverejnenia právne záväzného aktu Európskej únie o záveroch o najlepších dostupných technikách – VRK.
V rámci kontroly boli preskúmané relevantné podmienky integrovaného povolenia prevádzky z hľadiska ich prípadnej aktualizácie pre postupy a činnosti dané rozsahom pôsobnosti záverov o BAT, ktoré sú uvedené v jeho prílohe a to pre kategóriu 2.5 b), konkrétne pre sekundárnu výrobu neželezných kovov a recykláciu hliníkovej soľnej trosky. Z rozsahu všeobecných záverov o BAT a záverov o BAT pre konkrétne postupy označených v tomto dokumente BAT 1. až BAT 184. boli vyhodnotené len závery, ktoré je možné uplatniť na skutočne vykonávané technologické operácie v jednotlivých častiach prevádzky.

H. Stav prevádzky v čase miestneho zisťovania – opis

Činnosť prevádzky spočíva v zhodnocovaní odpadov – neželezných kovov. Odpady sa triedia, mechanicky predspracovávajú, následne tavia a odlievajú v odlievacích zariadeniach do hliníkových bločkov. V čase kontroly boli v prevádzke rotačná pec, ustaľovacia pec a taviaca pec – nová a k nim prislúchajúce odlučovacie zariadenia. Technologické zariadenie taviaca pec - stará sa od 01. 09. 2008 neprevádzkuje a prevádzkovateľ v budúcnosti nepredpokladá spustenie zariadenia do prevádzky. Výrobná kapacita prevádzky v roku 2017 bola 45,77 t pretavenej zliatiny za deň, čo je v súlade s povolenou projektovanou kapacitou.

I. Použité podklady

1. Integrované povolenie v znení jeho neskorších zmien
2. Vykonávacie rozhodnutie Komisie (EÚ) 2016/1032 z 13. júna 2016, ktorým sa podľa smernice Európskeho parlamentu a Rady 2010/75/EÚ stanovujú závery o najlepších dostupných technikách (BAT) pre odvetvie výroby neželezných kovov [oznámené pod číslom C (2016) 3563]
3. „Porovnanie súladu s BAT“, Mgr. Daniel Schmidtmayer
4. Certifikát systému manažérstva kvality ISO 9001:2008 vydaný certifikačnou spoločnosťou SGS pre oblasť výroby hliníkových zliatin, predzliatin, polotovarov a výrobkov z hliníka.
5. Správy z oprávneného merania emisií zo zdrojov znečisťovania ovzdušia spoločnosti Confal, a.s.
6. Karty bezpečnostných údajov rafinačných solí.

J. Kontrolné zistenia

Porovnanie činnosti, postupov resp. skutočne vykonávaných technologických operácií v jednotlivých častiach prevádzky v nadväznosti na závery o BAT:

VŠEOBECNÉ ZÁVERY O BAT

Systémy environmentálneho riadenia

1. BAT 1.: Na zlepšenie celkových environmentálnych vlastností sa v rámci BAT má vykonať a dodržiavať systém environmentálneho riadenia, ktorý má všetky vlastnosti uvedené v písm. a) až i):

Zistený stav: Prevádzkovateľ nemá zavedený environmentálny manažérsky systém (EMS) podľa normy ISO 14 001 alebo EMAS, ktorý je európskou normou uplatňovanou v krajinách EÚ. Riadenie prevádzky však zahŕňa všetky vlastnosti tejto techniky.

Opis: **Áno**

Systém environmentálneho riadenia nie je v prevádzke zavedený z dôvodu, že ho nevyžadujú pravidelné externé audity odberateľov výrobkov a dodávateľov suroviny, ako aj interné vnútropodnikové audity, ktoré sú zamerané na plnenie týchto kontrolovaných parametrov v pravidelných denných, mesačných, kvartálnych, alebo ročných intervaloch:

a) Angažovanie manažmentu vrátane vrcholového manažmentu prevádzkovateľ napĺňa na úrovniach vedenia spoločnosti, ako aj na nižších úrovniach oddelení obchodu, expedície, dopravy, kvality výroby, investícií, údržby a životného prostredia.
b) Vymedzenie environmentálnej politiky má prevádzkovateľ dostatočne definovanú na svojom webovom sídle. Samotná činnosť spoločnosti je zameraná na TUR.
c) Spoločnosť má plánovanie rozdelené vo viacerých úrovniach: v pravidelných denných, mesačných, kvartálnych, alebo ročných.
d) Vykonávanie postupov je splnené nasledovne:
    - štruktúra a delegovanie zodpovednosti je okrem bežnej informovanosti dostupná všetkým pracovníkom spoločnosti v informačnom systéme VRP IS,
    - prijímanie zamestnancov zabezpečuje prevádzkovateľ výberovými konaniami, odbornú prípravu pravidelným preškoľovaním a aktualizáciou informácií a povinností na jednotlivých pracovných pozíciách a odbornú spôsobilosť, ktorú má spoločnosť zabezpečenú z pohľadu povoľovania IPKZ, OH, vplyvov na ŽP a OO,
    - komunikáciu zabezpečuje integrovane do vnútra spoločnosti a navonok, určená je hierarchia zodpovedných pracovníkov,
    - zapojenie zamestnancov je prirodzenou súčasťou z dôvodu, že sa jedná o recyklačné pracovisko,
    - dokumentácia pracoviska je z časti zverejnená na web sídle spoločnosti. Zároveň je archivovaná v 13. základných skupinách v sídle spoločnosti v listinnej, ako aj elektronickej podobe, tak aby bola v prípade potreby okamžite k dispozícii,
    - účinná kontrola procesov sa vykonáva počas vyhodnocovania v pravidelných denných, mesačných, kvartálnych, alebo ročných intervaloch a námatkovo,
    - program údržby je v zmysle bežných úkonov, ako aj plánovaných odstávok plánovaný v závislosti od výšky ekonomických nákladov, alebo potreby ľudských zdrojov a čas realizácie v horizonte jedného mesiaca až dvoch rokov, pričom dochádza k pravidelnému vyhodnocovaniu,
    - pripravenosť na núdzové situácie a reakcia na ne.
e) Kontrola výkonnosti a prijímanie nápravných opatrení s osobitným dôrazom na:
    - monitorovanie a meranie zabezpečuje prevádzkovateľ pri každom termíne periodického merania, alebo kontrolného merania z dôvodu overenia účinnosti nového zariadenia,
    - nápravné a preventívne opatrenia vykonáva prevádzkovateľ v rámci prípadných zistení a konštatovania nesúladu s environmentálnymi požiadavkami,
    - uchovávanie záznamov je v súlade s archiváciou v 13. základných častiach uchovávania dokumentácie.
f) Sledovanie vývoja čistejších technológií ide ruka v ruke s implementovaním nových, pokročilých a inovovaných zariadení, ktoré je možné prevádzkovať na území EÚ. Spoločnosť CONFAL a.s. neustále hľadá optimalizáciu svojho výrobného procesu aj

z hľadiska požiadaviek trhu a ekonomického hľadiska, pričom je pri optimalizácii výrobného procesu ako pri zefektívnení recyklácie bežnou súčasťou aj environmentálny rozmer nových čistejších zariadení.

g) Vzhľadom na to, že prevádzka bola podrobená povinnému hodnoteniu vplyvov na ŽP vo všetkých položkách, ktoré sa týkajú charakteru činnosti R4, prevádzka zariadení zohľadňuje všetky požiadavky vyplývajúce a viažuce sa na výrobu, prípadne na projektovanie nových zariadení vhodných pre prevádzku.

Hospodárenie s energiou

2. BAT 2.: Na efektívne využívanie energie sa v rámci BAT má používať kombinácia techník uvedených v písm. a) až o):

Zistený stav: BAT 2. je v prevádzke uplatňovaný kombináciou techník c), h) a n)

Opis: **Áno**

Prevádzkovateľ má zavedené nasledovné techniky:

c) Rekuperácia tepla (horúci vzduch) z odpadového tepla z procesov výroby (tavby) pričom odpadové teplo je využité na:
   - predohrev taviacej pece a ustaľovacej pece
   - ohrev vody pre administratívnu budovu, šatne a sociálne priestory zamestnancov

h) Používanie čistého kyslíka, alebo kyslíkom obohateného vzduchu v horáku s cieľom znížiť spotrebu energie rotačnej pece

n) Používanie vysokoefektívnych elektrických motorov vybavených pohonnými jednotkami s premenlivou frekvenciou v zariadeniach, ako sú dúchadlá - inštalované na rotačnej peci

Riadenie procesu

3. BAT 3.: Na zlepšenie celkových environmentálnych vlastností sa v rámci BAT má zabezpečiť stabilná prevádzka pomocou systému riadenia procesu spoločne s kombináciou techník uvedených v písm. a) až k).

Zistený stav: BAT 3. je v prevádzke uplatňovaný kombináciou techník a), b), c), d), e) a j)

Opis: **Áno**

Prevádzkovateľ má zavedené nasledovné techniky:

a) Kontrola a výber vstupných materiálov podľa postupu a techník znižovania emisií
   - eliminácia vyhárania materiálu (zmenšenie obvodovej plochy materiálu a zvýšenie váhy tenkostenných a ľahkých materiálov ich zhutnením čo má za následok rýchlejší ponor pod hladinu tekutého kovu,
   - častejšie vsádzkovanie materiálu čo má za následok zníženie výkyvov teplôt (tepelnú stabilitu výrobného prostredia) a elimináciu intenzity tvorby emisií

b) Dobrá zmes podávaných materiálov na dosiahnutie optimálnej efektívnosti konverzie znížene množstva emisií a nepodarkov

c) Systémy pre váženie a dávkovanie zavážky

d) Prevádzkovateľ riadi rýchlosť podávania materiálu, kľúčové ukazovatele a podmienky procesu vrátane výstražného systému, podmienky spaľovania a pridávanie plynu

e) Priame monitorovanie teploty pece a prietoku plynu

j) Monitorovanie a riadenie teplôt v roztápacích a taviacich peciach s cieľom zabrániť vzniku kovových výparov z kovových oxidov prostredníctvom prehrievania

V rámci zavedeného systému kvality ISO 9001 zabezpečuje prevádzkovateľ následný postup jednotlivých operácií vo výrobe v nasledovných uzloch:

- úprava materiálu – prevádzka v Majeri, Banská Bystrica (pozn. nie je súčasťou integrovaného povolenia)
- príjem a kontrola vstupnej výrobnej suroviny
- plánovanie výroby - plán tavieb
- realizácia jednotlivých tavieb v zmysle výrobných a environmentálnych požiadaviek
- kontrola parametrov v taviacich zariadeniach (teplota, chemické zloženie zliatiny a pod.)
- kontrola parametrov prídavných zariadení (váha, filtračné zariadenia na odlučovanie znečisťujúcich látok, dozírovacie zariadenia a pod.)
- finalizácia výroby, kontrola kvality produktov a skladovanie produkcie
- expedícia výrobkov a nevyužiteľných odpadov určených na činnosti R a D
- recyklácia nevyužiteľných materiálov v procese tavby – prevádzka v Majeri, Banská Bystrica

4. BAT 4.: Na zníženie emisií odvedeného prachu a emisií kovov sa v rámci BAT má používať systém riadenia údržby, ktorý je predovšetkým zameraný na fungovanie systémov znižovania prašnosti v rámci systému environmentálneho riadenia (pozri BAT 1).

Zistený stav: BAT 4. je v prevádzke uplatňovaný
Opis: **Áno**
V prevádzke je zavedený systém riadenia údržby zameraný na fungovanie systémov prašnosti v rámci systému environmentálneho riadenia (BAT 1).

Difúzne emisie

5. BAT 5.: Na zabránenie vzniku, alebo prípade, keď to nie je možné, na zníženie difúznych emisií do ovzdušia a vody sa v rámci BAT majú difúzne emisie zbierať čo najbližšie k zdroju a majú sa čistiť.

Zistený stav BAT 5. je v prevádzke uplatňovaný
Opis **Áno**
Zabrániť vzniku difúznych emisií priamo na zdroji znečisťovania ovzdušia v prípade, že sa jedná o činnosť recyklácie neželezných kovov, momentálne poznanie a ekonomická únosnosť takejto prevádzky neumožňuje .
Zníženie difúznych emisií do ovzdušia zabezpečuje prevádzkovateľ filtračnými zariadeniami, ktoré sú inštalované na čistenie odpadových plynov z rotačnej pece, taviacej pece a ustaľovacej pece. Periodické monitorovanie účinnosti filtračného systému sa kontroluje v intervaloch 3 až 6 rokov. Ostatný potenciál ako aj spôsob eliminácie uvoľňovania znečisťujúcich látok z pohľadu difúznych emisií je uvedený v BAT 6, 7 a 9.

6. BAT 6.: Na zabránenie vzniku, alebo prípade, keď to nie je možné, na zníženie emisií rozptýleného prachu do ovzdušia sa v rámci BAT má vypracovať a vykonať akčný plán pre emisie rozptýleného prachu ako súčasť systému environmentálneho riadenia (pozri BAT 1), ktorý zahŕňa obidve tieto opatrenia:

a) určiť najdôležitejšie zdroje emisií rozptýleného prachu (napr. pomocou EN 15445);
b) vymedziť a vykonať vhodné opatrenia a techniky na zamedzenie alebo zníženie difúznych emisií v určitom časovom rámci.

Zistený stav BAT 6. je v prevádzke uplatňovaný
Opis **Áno**

Prevádzkovateľ nemá vonkajšie skladovacie plochy pre voľne ložený a nezabezpečený materiál – celú činnosť vykonáva vo výrobnej hale.
Zároveň prevádzkovateľ skladuje vo vonkajších zastrešených a uzatvorených skladových priestoroch odpad v big bagoch alebo v uzatvorených veľkokapacitných kontajneroch tak, aby nedošlo k úniku znečisťujúcich látok do ovzdušia a zároveň, aby nedošlo ku akýmkoľvek klimatickým a iným vplyvom z okolitého prostredia na skladované odpady.

7. BAT 7.: Na zabránenie vzniku difúznych emisií zo skladovania surovín sa v rámci BAT má používať kombinácia techník uvedených v písm. a) až r).

Zistený stav: BAT 7. je v prevádzke uplatňovaný kombináciou techník a), b), d) a n)
Opis: **Áno**
V prevádzke sú zavedené nasledovné techniky:
a) Uzatvorené stavby a nádoby (kontajnery) na skladovanie materiálov tvoriacich prach
b) Kryté skladovanie materiálov, ktoré netvoria prach
d) Kryté priestory na skladovanie materiálu, ktorý bol peletizovaný alebo aglomerovaný
n) Pravidelné čistenie skladovacích priestorov a v prípade potreby zvlhčovanie vodou

8. BAT 8.: Na zabránenie vzniku difúznych emisií z manipulácie so surovinami a z ich dopravy sa v rámci BAT má používať kombinácia techník uvedených v písm. a) až q).

Zistený stav BAT 8. je v prevádzke uplatňovaný kombináciou techník d), e), g), h), n), o) a q)
Opis **Áno**
V prevádzke sú zavedené nasledovné techniky:
d) Uzatvorené vrecia alebo sudy na manipuláciu s materiálmi
e) Vhodné nádoby na manipuláciu s peletizovanými materiálmi
g) Minimalizovanie prepravných vzdialeností
h) Zníženie výšky pádu z lopatových nakladačov alebo drapákov
n) Umytie kolies a podvozku vozidiel používaných na zásobovanie alebo manipuláciu s materiálmi tvoriacich prach
o) Používanie plánovaných kampaní na čistenie ciest
q) Obmedzenie presunu materiálov medzi procesmi

9. BAT 9.: Na zabránenie vzniku, alebo prípade, keď to nie je možné, na zníženie difúznych emisií z výroby kovov sa v rámci BAT má optimalizovať efektívnosť zberu a čistenia výstupného plynu pomocou kombinácie techník uvedených v písm. a) až i).

Zistený stav: BAT 9. je v prevádzke uplatňovaný kombináciou techník a), b), c), d), e) a i)
Opis: **Áno**
V prevádzke sú zavedené nasledovné techniky:
a) Mechanická predúprava druhotných surovín na minimalizáciu kontaminácie zavážky organickými látkami u pôvodcov a dodávateľov. Niektoré materiály ako povrchová úprava, spoje materiálov, náter alebo obsah plastov sú oddelené úpravou na technologickom zariadení v prevádzke Majer.
b) Použitie uzavretej pece s vhodne navrhnutým systémom na odsávanie prachu alebo uzatvorenie pece a iných zariadení na spracovanie pomocou vhodného vetracieho systému
c) Použitie vedľajšieho odsávacieho krytu pre operácie týkajúce sa pece, ako je zavážanie pece a odpichovanie

d) Zber prachu alebo výparov tam, kde dochádza k presúvaniu materiálov tvoriacich prach (napr. na miestach zavážania pece a odpichovania)

e) Optimalizácia konštrukcie a prevádzky systému odsávacích krytov a potrubia na zachytávanie výparov pochádzajúcich z plniaceho otvoru a z odpichu taveniny alebo trosky

i) Upravovanie zhromaždených emisií vo vhodnom systéme znižovania emisií – dozírovanie sorpčných materiálov

Monitorovanie emisií do ovzdušia

10. BAT 10.: V rámci BAT sa majú monitorovať komínové emisie do ovzdušia aspoň tak často, ako sa uvádza v tabuľke (pozn. uvedená vo VRK) v súlade s normami EN. Ak nie sú k dispozícii normy EN, v rámci BAT sa použijú normy ISO, vnútroštátne alebo iné medzinárodné normy, na základe ktorých sa zabezpečia údaje rovnocennej odbornej kvality.

Zistený stav: BAT 10. nie je v prevádzke uplatňovaný

Opis: **Áno**

Monitorovanie emisií do ovzdušia súvisiace so sekundárnou výrobou hliníka podľa VRK a monitorovanie zavedené v prevádzke podľa integrovaného povolenia.

Znečisťujúca látka	**Monitorovanie súvisiace so sekundárnou výrobou hliníka**	**Minimálna monitorovacia frekvencia**	**Normy**	**Aplikácia v prevádzke**
Prach	BAT 81, BAT 82	Raz za rok	EN 13284-1	*Raz za 3 alebo 6 rokov*
TOC	BAT 83	Raz za rok	EN 12619	*Raz za 3 alebo 6 rokov*
PCDD/F	BAT 83	Raz za rok	EN 1948 časti 1, 2 a 3	*Raz za 3 roky*
HCl	BAT 84	Raz za rok	EN 1911	*Raz za 3 alebo 6 rokov*
Cl_2	BAT 84	Raz za rok	Norma EN nie je k dispozícii	*Nemonitorované*
HF	BAT 84	Raz za rok	ISO 15713	*Raz za 3 alebo 6 rokov*

Emisie ortuti

11. BAT 11.: Na zníženie emisií ortuti do ovzdušia (iných, ako sú emisie smerujúce do zariadenia na kyselinu sírovú) z pyrometalurgického procesu sa v rámci BAT má používať jedna z techník uvedených v písm. a) a b) alebo ich kombinácia.

Zistený stav: BAT 11. nie je relevantný

Opis: **Áno**

Netýka sa výrobného programu prevádzkovateľa.

Emisie oxidu siričitého

12. BAT 12.: Na zníženie emisií SO_2 z výstupných plynov s vysokým obsahom SO_2 a na zabránenie vzniku odpadu zo systému čistenia spalín sa v rámci BAT má regenerovať síra prostredníctvom výroby kyseliny sírovej alebo kvapalného SO_2.

Zistený stav: BAT 12. nie je relevantný

Opis: **Áno**

Vzťahuje sa len na zariadenia, v ktorých sa vyrába meď, olovo, primárny zinok, striebro, nikel a/alebo molybdén.

Emisie NO_x

13. BAT 13.: Na zabránenie vzniku emisií NO_x z pyrometalurgického procesu do ovzdušia sa v rámci BAT má používať jedna z techník uvedených v písm. a) až c).

Zistený stav: BAT 13. je v prevádzke uplatňovaný kombináciou techník a) a b)

Opis: **Áno**

V prevádzke sú zavedené nasledovné techniky:

a) Horáky s nízkymi emisiami NOx

b) Kyslíkové horáky

Emisie do vody vrátane ich monitorovania

14. BAT 14.: Na zabránenie tvorby odpadových vôd alebo na jej zníženie sa v rámci BAT má používať jedna z techník uvedených v písm. a) až g) alebo ich kombinácia:

Zistený stav: BAT 14. je v prevádzke uplatňovaný technikou f)

Opis: **Áno**

V prevádzke je zavedená technika:

f) Chladiaci systém s uzavretým obvodom.

Voda na prevádzkové účely sa používa na chladenie odlievaných bločkov na odlievacích pásoch. Chladiaca voda, ktorá prebytočne odteká z odlievacích pásov, sa zachytáva v zberných nádržiach a membránovým čerpadlom sa prečerpáva cez tlakové potrubie do chladiacej nádrže, ktorá sa dopĺňa o odparenú vodu na požadovanú hladinu. Obehovým čerpadlom sa ochladená voda vracia späť na opätovné použitie. Priemyselné odpadové vody z prevádzky nie sú odvádzané.

Odpadové vody splaškové (nie sú predmetom integrovaného povolenia) zo sociálnych zariadení a administratívnej budovy sú odvádzané na mechanicko-biologickú čistiareň odpadových vôd na prečistenie, odkiaľ sú vypúšťané do recipienta Hron. MB ČOV slúži na čistenie odpadových vôd z celého priemyselného areálu, v ktorom sa nachádzajú okrem povoľovanej prevádzky aj iné prevádzky. Prevádzkovateľom MB ČOV je iný právny subjekt.

Vody z povrchového odtoku zo striech výrobnej haly a administratívnej budovy, spevnených plôch a ciest sú odvádzané kanalizáciou do recipienta Hrona. Ich vypúšťanie vzhľadom na spoločné odvádzanie s vodami z iných prevádzok nie je predmetom integrovaného povolenia.

15. BAT 15.: Na zabránenie znečisteniu vody a zníženie emisií do vody sa v rámci BAT majú oddeliť toky nekontaminovaných odpadových vôd od tokov odpadových vôd, ktoré je potrebné prečistiť.

    Použiteľnosť: Použitie techniky oddelenia nekontaminovanej dažďovej vody môže byť nevhodné v prípade, keď existujú systémy na čistenie a odvod odpadových vôd.

Zistený stav: BAT 15. nie je v prevádzke uplatňovaný
Opis: **Nie**

16. BAT 16.: V rámci BAT sa na odber vzoriek má používať norma ISO 5667 a majú sa monitorovať emisie do vody v mieste, kde sa emisie vypúšťajú zo zariadenia, a to aspoň raz za mesiac a v súlade s normami EN. Ak nie sú k dispozícii normy EN, v rámci BAT sa použijú normy ISO, vnútroštátne alebo iné medzinárodné normy, na základe ktorých sa zabezpečia údaje rovnocennej odbornej kvality.

Zistený stav: BAT 16. nie je relevantný
Opis **Nie**

17. BAT 17.: Na zníženie emisií do vody sa v rámci BAT majú čistiť úniky z uskladnených kvapalín a odpadové vody z výroby neželezných kovov vrátane vody z fázy premývania v rámci postupu výroby vo Waelzovej peci a odstraňovať kovy a sulfáty pomocou kombinácie techník uvedených v písm. a) až g).

Zistený stav: BAT 17. nie je relevantný
Opis **Áno**
Priemyselné odpadové vody z prevádzky nie sú odvádzané.

Hluk

18. BAT 18.: Na zníženie emisií hluku sa v rámci BAT má používať jedna z techník uvedených v písm. a) až e) alebo ich kombinácia.

Zistený stav: BAT 18. je v prevádzke uplatňovaný technikou b)
Opis: **Áno**
V prevádzke je zavedená technika:
b) Uzatvorenie hlučných zariadení alebo zložiek v stavbách pohlcujúcich zvuk.

19. BAT 19.: Na zníženie emisií zápachu sa v rámci BAT má používať jedna z techník uvedených v písm. a) až d) alebo ich kombinácia.

Zistený stav: BAT 19. nie je relevantný
Opis: **Áno**
Materiály, ktoré sú zdrojom zápachu sa zhodnocujú v prevádzke v Majeri, Banská Bystrica, kde sa vykonáva spracovanie týchto druhov materiálov po procese tavby. Hospodárstvo sterov bolo z prevádzky v Slovenskej Ľupči presťahované.

ZÁVERY O BAT PRE VÝROBU HLINÍKA
Sekundárna výroba hliníka

Druhotné suroviny

20. BAT 74.: Na zvýšenie výnosu druhotných surovín sa v rámci BAT majú separovať nekovové zložky a kovy s výnimkou hliníka pomocou jednej z techník uvedených v písm. a) až c) alebo pomocou ich kombinácie v závislosti od zložiek spracúvaných materiálov.

Zistený stav: BAT 74. sa uplatňuje kombináciou techník a) až c)
Opis: **Áno**

Činnosť sa vykonáva na pracovisku Majer (nie je súčasťou integrovaného povolenia), ktoré využíva nasledovné opatrenia :

a) Magnetické oddelenie kovov obsahujúcich železo
b) Separácia hliníka od iných zložiek
c) Separácia rôznych kovov a nekovových zložiek

Energia

21. BAT 75.: Na efektívne využívanie energie sa v rámci BAT má používať jedna z techník uvedených v písm. a) až c) alebo ich kombinácia.

Zistený stav: BAT 75. je v prevádzke uplatňovaný technikou a)
Opis: **Áno**
Prevádzkovateľ má zavedenú nasledovnú techniku:

a) Predhrievanie vsádzky do pece výfukovým plynom. Rekuperácia tepla (horúci vzduch) z odpadového tepla z procesov výroby (tavby), pričom odpadové teplo je využité na predohrev taviacej pece a ustaľovacej pece.

Emisie do ovzdušia

22. BAT 76.: Na zabránenie vzniku alebo zníženie emisií do ovzdušia sa v rámci BAT má pred tavením odstraňovať olej a organické zlúčeniny z kovových triesok pomocou odstreďovania a/alebo sušenia. Použiteľnosť: technika odstreďovania sa v prípade olejom veľmi znečistených kovových triesok používa len vtedy, keď sa vykoná pred sušením. Odstránenie oleja a organických zlúčenín nemusí byť potrebné, ak sú pec a systém znižovania emisií skonštruované na manipuláciu organického materiálu.

Zistený stav: BAT 76 nie je v prevádzke uplatňovaný
Opis: **Áno**
Mimo prevádzky taviarne v Slovenskej Ľupči (v prevádzke Majer, Banská Bystrica) je pred tavením odpad ako vstupná surovina zbavovaný olejov a organických zlúčenín z kovových triesok, ale aj z iných druhov odpadov, ktoré sú taktiež vstupnou surovinou.
V prevádzke je inštalovaná rotačná pec, ktorá je prispôsobená na tavenie materiálu s obsahom znečisťujúcich látok s obsahom olejov alebo organických zlúčenín.
Vykonávaná je mechanická predúprava druhotných surovín na minimalizáciu kontaminácie zavážky organickými látkami u pôvodcov a dodávateľov. Niektoré materiály ako povrchová úprava, spoje materiálov, náter alebo obsah plastov je oddelený úpravou na technologickom zariadení v prevádzke Majer.

Difúzne emisie

23. BAT 77.: Na zabránenie vzniku alebo zníženie difúznych emisií z predúpravy odpadu sa v rámci BAT má používať jedna z techník uvedených v písm. a) a b) alebo ich kombinácia.

Zistený stav: BAT 77. je v prevádzke uplatňovaný kombináciou techník a) a b)
Opis: **Áno**
V prevádzke sú zavedené techniky:

a) Zakrytý dopravník
b) Odsávacie kryty pre miesta vsádzky.

24. BAT 78.: Na zabránenie vzniku alebo na zníženie difúznych emisií zo zavážania a vypúšťania/odpichovania roztápacích pecí sa v rámci BAT má používať jedna z techník uvedených v písm. a) až e) alebo ich kombinácia.

Zistený stav: BAT 78. je v prevádzke uplatňovaný kombináciou techník a), c) a e)
Opis: **Áno**
V prevádzke sú zavedené nasledovné techniky:

a) Umiestenie odsávacieho krytu nad dvere pece a na odpichový otvor so systémom odsávania výstupných plynov pripojeným k filtračnému systému
c) Utesnené dvere pece
e) Zlepšený odsávací systém, ktorý možno upraviť v závislosti od potrebného procesu

25. BAT 79.: Na zníženie emisií zo spracovania trosky/sterov sa v rámci BAT má používať jedna z techník uvedených v písm. a) až c) alebo ich kombinácia.

Zistený stav: BAT 79. je v prevádzke uplatňovaný kombináciou techník b) a c)
Opis: **Áno**
V prevádzke sú zavedené nasledovné techniky:

b) Prevencia namočenie trosky/sterov
c) Zhutňovanie trosky/sterov

Emisie odvedeného prachu

26. BAT 80.: Na zníženie emisií prachu a kovov zo sušenia kovových triesok a z odstraňovania oleja a organických zlúčenín z kovových triesok, z drvenia a mletia nekovových zložiek a iných kovov, než je hliník, a z ich separácie suchou cestou a zo skladovania, manipulácie a prepravy v sekundárnej výrobe hliníka sa v rámci BAT má používať vrecový filter.

Zistený stav: BAT 80. sa neuplatňuje
Opis: **Áno**
Uvedené činnosti sa v prevádzke nevykonávajú. Predúprava materiálu určeného na recykláciu R4 sa vykonáva na prevádzke v Majeri, ktorá nie je súčasťou integrovaného povolenia.

27. BAT 81.: Na zníženie emisií prachu a kovov do ovzdušia z procesov súvisiacich s pecami, ako je zavážanie pece, tavenie, odpichovanie a spracovanie roztaveného kovu v sekundárnej výrobe hliníka, sa v rámci BAT má používať vrecový filter. Úrovne emisií súvisiace s BAT: pozri tabuľku 16.

Tabuľka 16

Úrovne emisií súvisiace s BAT (BAT-AEL) pre emisie prachu do ovzdušia súvisiacich s pecami, ako je zavážanie pece, tavenie, odpichovanie a spracovanie roztaveného kovu v sekundárnej výrobe hliníka	
Parameter	BAT-AEL (mg/Nm^3) [1)]
Prach	2 - 5

1) Ako denný priemer alebo ako priemer za obdobie odberu vzoriek.

Zistený stav: BAT 81. je v prevádzke uplatňovaný
Opis: **Áno**

Na zníženie emisií prachu a kovov do ovzdušia z tavenia v rotačnej peci, taviacej peci - novej a ustaľovacej peci sa v prevádzke používajú textilné filtre.

Úrovne emisií súvisiace s BAT (BAT-AEL) pre emisie prachu do ovzdušia súvisiacich s pecami, ako je zavážanie pece, tavenie, odpichovanie a spracovanie roztaveného kovu v sekundárnej výrobe hliníka a reálne dosahovaná úroveň emisií v prevádzke:

Číslo výduchu	**Časť zdroja znečisťovania ovzdušia (zariadenie, činnosť)**	**Znečisťujúca látka**	**BAT-AEL (mg/Nm^3)** [1)]	**Emisný limit určený v integrovanom povolení (mg.m^{-3})**	**Reálne dosahovaná úroveň emisií v prevádzke (namerané hodnoty v mg.m^{-3})**
V1	Rotačná pec	Prach	2 - 5	10	0,5
V2	Ustaľovacia pec	Prach	2 - 5	10	0,5
V3	Taviaca pec - nová	Prach	2 - 5	10	0,5

1) Ako priemer za obdobie odberu vzoriek.

28. BAT 82.: Na zníženie emisií prachu a kovových emisií do ovzdušia z pretavovania v sekundárnej výrobe hliníka sa v rámci BAT má používať jedna z techník uvedených v písm. a) až c) alebo ich kombinácia.
    Úrovne emisií súvisiace s BAT: pozri tabuľku 17.

Tabuľka 17

Úrovne emisií súvisiace s BAT (BAT-AEL) pre emisie prachu z pretavovania v sekundárnej výrobe hliníka	
Parameter	BAT-AEL (mg/Nm^3) [1)]
Prach	2 - 5

1) Ako denný priemer alebo ako priemer za obdobie odberu vzoriek.

Zistený stav: BAT 82. je v prevádzke uplatňovaný kombináciou techník a) až c)
Opis: **Áno**

a) Používanie neznečisteného hliníkového materiálu , t.j. tuhého materiálu bez látok ako napríklad farby, plasty alebo olej
b) Optimalizácia podmienok spaľovania na zníženie emisií prachu
c) Vrecový filter

Emisie organických zlúčenín

29. BAT 83.: Na zníženie emisií organických zlúčenín a PCDD/F do ovzdušia z tepelného spracovania znečistených druhotných surovín (napr. kovových triesok) a z roztápacej pece

sa v rámci BAT má používať vrecový filter v kombinácii aspoň s jednou z techník uvedených v písm. a) až e).
Úrovne emisií súvisiace s BAT: pozri tabuľku 18.

Tabuľka 18

Úrovne emisií súvisiace s BAT (BAT-AEL) pre emisie TOC a PCDD/F do ovzdušia z tepelného spracovania znečistených druhotných surovín (napr. kovových triesok) a z roztápacej pece		
Parameter	Jednotka	BAT-AEL
TOC	mg/Nm^3	≤ 10 – 30 [1)]
PCDD/F	ng I-TEQ/Nm^3	≤ 0,1 [2)]

1) Ako denný priemer alebo ako priemer za obdobie odberu vzoriek.

2) Ako priemer za obdobie odberu vzoriek trvajúce aspoň šesť hodín.

Zistený stav: BAT 83. je v prevádzke uplatňovaný kombináciou technik a), b) a e)
Opis: **Áno**
V prevádzke sú zavedené nasledovné techniky:
a) Výber a zavážka surovín podľa použitej pece a techník znižovania emisií
b) Systém s vnútorným horákom pre roztápacie pece
e) Vstrekovanie aktívneho uhlia (dozírovanie)

Úrovne emisií súvisiace s BAT (BAT-AEL) pre emisie TOC a PCDD/F do ovzdušia z roztápacej pece a reálne dosahovaná úroveň emisií v prevádzke:

Číslo výduchu	**Časť zdroja znečisťovania ovzdušia (zariadenie, činnosť)**	**Znečisťujúca látka**	**Jednotka**	**BAT-AEL**	**Emisný limit určený v integrovanom povolení**	**Reálne dosahovaná úroveň emisií v prevádzke (namerané hodnoty)**
V1	Rotačná pec Ustaľovacia pec	TOC	mg/Nm^3	≤ 10 – 30 [1)]	50	3
		PCDD/F	ng I-TEQ/Nm^3	≤ 0,1 [2)]	0,1	0,012
V2		TOC	mg/Nm^3	≤ 10 – 30 [1)]	50	1
		PCDD/F	ng I-TEQ/Nm^3	≤ 0,1 [2)]	0,1	0,012
V3	Taviaca pec - nová	TOC	mg/Nm^3	≤ 10 – 30 [1)]	50	1
		PCDD/F	ng I-TEQ/Nm^3	≤ 0,1 [2)]	0,1	0,1

1) Ako denný priemer alebo ako priemer za obdobie odberu vzoriek.

2) Ako priemer za obdobie odberu vzoriek trvajúce aspoň šesť hodín.

Emisie kyselín

30. BAT 84.: Na zníženie emisií HCl, Cl_2 a HF do ovzdušia z tepelného spracovania znečistených druhotných surovín (napr. kovových triesok), z roztápacej pece a z

pretavovania a spracovania roztaveného kovu sa v rámci BAT má používať jedna z techník uvedených v písm. a) až d) alebo ich kombinácia.
Úrovne emisií súvisiace s BAT: pozri tabuľku 19.

Tabuľka 19

Úrovne emisií súvisiace s BAT (BAT-AEL) pre emisie HCl, Cl_2 a HF do ovzdušia z tepelného spracovania znečistených druhotných surovín (napr. kovových triesok), z roztápacej pece a z pretavovania a spracovania roztaveného kovu	
Parameter	BAT-AEL (mg/Nm^3)
HCl	≤ 5 – 10 [1)]
Cl_2	≤ 1 [2) 3)]
HF	≤ 1 [4)]

1) Ako denný priemer alebo ako priemer za obdobie odberu vzoriek. V prípade rafinácie, ktorá sa vykonáva s využitím chemikálií obsahujúcich chlór, sa BAT-AEL vzťahujú na priemernú koncentráciu počas chlórovania.

2) Ako priemer za obdobie odberu vzoriek. V prípade rafinácie, ktorá sa vykonáva s využitím chemikálií obsahujúcich chlór, sa BAT-AEL vzťahujú na priemernú koncentráciu počas chlórovania.

3) Platí len pre emisie z procesov rafinácie, ktoré sa vykonávajú s chemikáliami obsahujúcimi chlór.

4) Ako priemer za obdobie odberu vzoriek.

Zistený stav: BAT 84. je v prevádzke uplatňovaný technikou a) a b)
Opis: **Áno**
V prevádzke sa uplatňujú nasledovné techniky:

a) Výber a zavážka surovín podľa použitej pece a techník znižovania emisií
b) Vstrekovanie $Ca(OH)_2$ v kombinácii s vrecovým filtrom sa vykonáva nasledovne:
- rotačná pec sa dozíruje vápenným hydrátom $Ca(OH)_2$ v množstve cca 5 až 10 kg/hod.
- taviaca pec sa dozíruje zmesou vápenného hydrátu (VAPECRB) s pridaným množstvom aktívneho uhlia ($Ca(OH)_2$ + C) v množstve 10 až 15 kg/hod.
- ustaľovania pec je vzhľadom na svoj charakter výroby a potenciál znečisťujúcich látok nedozírovaná v časti odsávania.

Úrovne emisií súvisiace s BAT (BAT-AEL) pre emisie HCl, Cl_2 a HF do ovzdušia z tepelného spracovania znečistených druhotných surovín (napr. kovových triesok), z roztápacej pece a z pretavovania a spracovania roztaveného kovu a reálne dosahovaná úroveň emisií v prevádzke:

Číslo výduchu	**Časť zdroja znečisťovania ovzdušia (zariadenie, činnosť)**	**Znečisťujúca látka**	**BAT-AEL (mg/Nm^3) [1)]**	**Emisný limit určený v integrovanom povolení (kg.h^{-1} /mg.m^{-3})**	**Reálne dosahovaná úroveň emisií v prevádzke (namerané hodnoty v mg.m^{-3})**
V1	Rotačná pec	HCl	≤ 5 – 10 [1)]	0,2/30	3,63
		Cl_2	≤ 1 [2) 3)]	neurčený	nemerané [3)]
		HF	≤ 1 [4)]	0,025/3	0,1

V2	Ustaľovacia pec	HCl	≤ 5 – 10 [1)]	0,2/30	1,03
		Cl_2	≤ 1 [2) 3)]	neurčený	nemerané [3)]
		HF	≤ 1 [4)]	0,025/3	0,1
V3	Taviaca pec - nová	HCl	≤ 5 – 10 [1)]	0,2/30	0,41
		Cl_2	≤ 1 [2) 3)]	neurčený	nemerané [3)]
		HF	≤ 1 [4)]	0,025/3	0,47

1) Ako denný priemer alebo ako priemer za obdobie odberu vzoriek. V prípade rafinácie, ktorá sa vykonáva s využitím chemikálií obsahujúcich chlór, sa BAT-AEL vzťahujú na priemernú koncentráciu počas chlórovania.

2) Ako priemer za obdobie odberu vzoriek. V prípade rafinácie, ktorá sa vykonáva s využitím chemikálií obsahujúcich chlór, sa BAT-AEL vzťahujú na priemernú koncentráciu počas chlórovania.

3) V prevádzke sa v procese rafinácie nepoužíva chlór v žiadnej z troch pecí. Používajú sa rafinačné soli na báze fluoridov s obsahom chemických prvkov F , Na , Al , Ca , Fe , Mg , Si a ich zlúčenín (Recoflux a Ecosal). Vo výrobnom procese sa používajú tzv. krycie soli len pre potreby použitia v rotačnej peci s obsahom chloridu sodného (NaCl) a chloridu draselného (KCl), prípadne kombinácia týchto solí. Krycia soľ má za úlohu zamedziť vyháraniu nataveného hliníka z dôvodu, že v rotačnej peci sa používa kyslíkovo-plynový horák s kombináciou kyslíka a plynu a bez krycej soli by dochádzalo ku redukcii (vyháraniu) hliníka alebo hliníkovej zliatiny. Ďalším dôvodom používania krycej soli v rotačnej peci je zvýšenie efektivity pri tavení hliníka a zníženie spotreby energií. V taviacej peci a ustaľovacej peci sa krycia soľ s obsahom NaCl a KCl nepoužíva.

4) Ako priemer za obdobie odberu vzoriek.

Odpad

31. BAT 85.: Na zníženie množstva odpadu odoslaného na likvidáciu zo sekundárnej výroby hliníka sa v rámci BAT majú úkony na mieste organizovať tak, aby uľahčovali opätovné použitie rezíduí z procesu alebo prípade, keď to nie je možné, recykláciu rezíduí z procesu, vrátane použitia jednej z techník uvedených v písm. a) až c) alebo ich kombinácie.

Zistený stav: BAT 85. je v prevádzke uplatňovaný technikou b) a c)

Opis: **Áno**

V prevádzke sa uplatňujú nasledovné techniky:

b) Úplná recyklácia soľnej trosky – pretavenie soľnej trosky sa vykonáva v prevádzke v Slovenskej Ľupči a následne recyklácia výrobného zostatku (nevyužiteľných sterov) sa vykonáva na recyklačnom pracovisku v prevádzke Majer, Banská Bystrica

c) Použitie spracovania trosky/sterov na regeneráciu hliníka v prípade pecí v ktorých sa nepoužíva ochranné tavivo

32. BAT 86.: Na zníženie množstva soľnej trosky vyrábanej v sekundárnej výrobe hliníka sa v rámci BAT má používať jedna z techník uvedených v písm. a) až d) alebo ich kombinácia..

Zistený stav: BAT 86. je v prevádzke uplatňovaný technikou a) až d)

Opis: **Áno**

V prevádzke sa uplatňujú nasledovné techniky:

a) Zvýšenie kvality suroviny používanej počas separácie nekovových zložiek a iných kovov (očistenie, vytriedenie a úprava hliníka určeného pre činnosť R4 – činnosť sa vykonáva v prevádzke Majer, Banská Bystrica)

b) Odstránenie oleja a organických zložiek zo znečistených kovových triesok pred tavením – činnosť sa vykonáva u producentov a dodávateľov týchto odpadov (odstreďovaním, sušením a vytláčaním nežiaducich zmesí)

c) Prečerpávanie alebo premiešavane kovu
d) Sklopná rotačná pec

Recyklácia soľnej trosky
Difúzne emisie

33. BAT 87.: Na zabránenie vzniku alebo na zníženie difúznych emisií z recyklácie soľnej trosky sa v rámci BAT má používať jedna z techník uvedených v písm. a) a b) alebo ich kombinácia.

Zistený stav: BAT 87. je v prevádzke uplatňovaný technikou a) a b)
Opis: **Áno**
V prevádzke sa uplatňujú nasledovné techniky:
a) Zakryté vybavenie s odsávaním plynov napojeným na filtračný systém.
Prevádzka má tri na seba nadväzujúce zariadenia - rotačná pec, taviaca pec a ustaľovacia pec. V rámci tejto postupnosti dochádza výhradne k vsádzkovaniu trosky do rotačnej pece. Následne sa pretavovaný kov preleje do taviacej modifikačnej komory, kde je vstupom už výhradne iný a čistejší materiál. V ustaľovacej komore sa vykonáva činnosť finalizácie tavby pred jej odliatím a expedíciou materiálu.
Všetky tri zariadenia majú uzatvorený systém tavby z dôvodu regulácie tepla a zamedzeniu zadymenia pracovného priestoru taviarne. Otvorené sú len počas vsádzkovania, alebo počas čistenia. Odlievanie materiálu sa vykonáva pomocou samostatného otvoru. Počas ostatných fáz výroby sú zariadenia uzatvorené, pričom sa reguluje teplota a intenzita horenia pomocou množstva plynu a kyslíka.

b) Kryt s odsávaním plynov napojený na filtračný systém.
Všetky tri pece majú zabezpečené odsávanie odpadových plynov zvonovým záchytným systémom, ktorý je konštrukčne osadený nad otvorom určeným pre vsádzkovanie vstupného materiálu a čistenie pecí.

34. BAT 88.: Na zníženie emisií prachu a kovov do ovzdušia z drvenia a suchého mletia súvisiacich s procesom regenerácie soľnej trosky sa v rámci BAT má používať vrecový filter.

Zistený stav: BAT 88. nie je relevantný
Opis: **Áno**
Pracovisko spracovania sterov postupne v rokoch 2007 až 2010 prevádzkovateľ presťahoval na iné miesto (prevádzka v Majeri, Banská Bystrica), kde vykonáva spracovanie soľnej trosky po procese tavby.

35. BAT 89.: Na zníženie plynných emisií do ovzdušia z mokrého mletia a lúhovania z procesu regenerácie soľnej trosky sa v rámci BAT má používať jedna z techník uvedených v písm. a) až c) alebo ich kombinácia.

Zistený stav: BAT 18. nie je relevantný
Opis: **Nie**

K. <u>Prílohy správy</u> Nie

L. <u>Záver – celkové zhodnotenie</u>

Z dôvodu uverejnenia právne záväzného aktu Európskej únie o záveroch o najlepších dostupných technikách - Vykonávacie rozhodnutie Komisie (EÚ) 2016/1032 z 13. júna 2016, ktorým sa podľa smernice Európskeho parlamentu a Rady 2010/75/EÚ stanovujú závery o najlepších dostupných technikách (BAT) pre odvetvie výroby neželezných kovov [oznámené pod číslom C(2016) 3563], bude potrebné prehodnotiť a aktualizovať podmienky povolenia. V zmysle zákona o IPKZ je potrebné do štyroch rokov od zverejnenia tohto rozhodnutia zabezpečiť, aby boli všetky podmienky povolenia zosúladené so závermi o BAT a prevádzkovateľ bude povinný tieto podmienky dodržiavať.

Na základe vykonanej kontroly možno konštatovať, že prevádzkovateľ má v zmysle záverov o BAT zavedený systém environmentálneho riadenia, techniky na efektívne využívanie energie, systémy riadenia procesu, techniky na zabránenie vzniku difúznych emisií zo skladovania surovín, manipulácie s nimi a ich dopravy a z výroby kovov, techniky na zníženie emisií hluku a zápachu, techniky na zníženie difúznych emisií zo zavážania a vypúšťania/odpichovania roztápacích pecí, techniky na zníženie emisií prachu a kovov do ovzdušia z procesov súvisiacich s pecami, ako je zavážanie pece, tavenie, odpichovanie a spracovanie roztaveného kovu, techniky na zníženie emisií organických zlúčenín, PCDD/F, HCl a HF do ovzdušia z roztápacej pece, z pretavovania a spracovania roztaveného kovu.

Vzhľadom k úrovniam emisií prachu, TOC, PCDD/F, HCl, Cl_2 a HF do ovzdušia z procesov súvisiacich s pecami, bude potrebné v integrovanom povolení prehodnotiť a určiť nové emisné limity znečisťujúcich látok podľa záverov o BAT.

Na základe doposiaľ predložených správ z diskontinuálnych oprávnených meraní bolo zistené, že prevádzkovateľ dosahuje súlad so závermi o BAT v priemyselnom odvetví sekundárnej výroby hliníka v časti týkajúcej sa emisií prachu, TOC, PCDD/F, HCl a HF z taviacich procesov z častí zdroja znečisťovania ovzdušia rotačná pec, ustaľovacia pec a taviaca pec – nová.

Vzhľadom k tomu, že sa vo výrobnom procese v rotačnej peci používa tzv. krycia soľ s obsahom chloridu sodného (NaCl) a chloridu draselného (KCl), alebo kombinácia týchto solí, prevádzkovateľ vykoná jednorázové oprávnené meranie vypúšťaných emisií znečisťujúcej látky Cl_2 do ovzdušia, ktorá nebola doposiaľ meraná z časti zdroja znečisťovania ovzdušia rotačná pec do 30.06.2019.

Na základe uvedeného inšpekcia podľa § 35 ods. 2 písm. c) zákona o IPKZ vyzve prevádzkovateľa, aby v určenej lehote podal žiadosť o zmenu integrovaného povolenia.

M. <u>Podpisy</u>

Za SIŽP: Ing. Alena Škorňová

.....

Ing. Ivan Mikloš

.....