



Číslo: 6745-28560/2019/Pet

SPRÁVA O ENVIRONMENTÁLNEJ KONTROLE

č. 36/2019/Pet/P

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. Počas kontroly a pri vypracovaní správy o kontrole sa postupovalo podľa zákona o IPKZ.

A. Kontrola

Typ kontroly:	§ 34 ods. 9 zákona - Mimoriadna
Podnet:	Nie
Výsledok:	§ 35 ods. 1 zákona - Súlad
	§ 35 ods. 2 písm. a/ - uloženie opatrení na nápravu
Odstúpené:	Nie

B. Orgán štátneho dozoru

Inšpektor:	Ing. Mária Petrová	Číslo preukazu: 146
Telefón:	048 471 96 52	
Elektronická adresa:	maria.petrova@sizp.sk	
Vedúca odboru:	Ing. Katarína Raučinová	Číslo preukazu: 160
Telefón:	048 471 96 50	
Elektronická adresa:	katarina.raucinova@sizp.sk	

C. Prevádzkovateľ

Názov podľa OR:	Knauf Insulation, s r.o	
Adresa sídla:	Železničný rad 24, 968 14 Nová Baňa	
IČO:	31 628 109	
Kontrola oznámená:	6.11.2018	Spôsob: Telefonicky
Zástupca:	Ing. Marián Tkáč	Funkcia: prokurista
Telefón:	421 45 68 33 300	
Elektronická adresa:	marian.tkac@knaufinsulation.com	
Zástupca:	Ing. Ivana Baculíková	Funkcia: manažer HSE

Telefón: 0917 466 112
Elektronická adresa: ivana.baculikova@knaufinsulation.com
Zástupca: Ing. Miroslava Švecová Funkcia: manažer
Telefón: 0908 914 257
Elektronická adresa: miroslava.svecova@knaufinsulation.com

D. Prevádzka

Názov podľa IP: Minerálne vlákno MV1 a MV2
Adresa prevádzky: Železničný rad 24, 968 14 Nová Baňa
Variabilný symbol: 470190104
Integrované povolenie: 2077-3854/2007/Vir/470190104
Vydané: 6.2.2007
Právoplatné: 14.2.2007
Projektovaná kapacita: Projektovaný výkon kuplovej pece linky MV1 je 8,12 t/hod.
Projektovaný výkon kuplovej pece linky MV2 je 9,34 t/hod.

Kategória:

3.4. Tavenie nerastných látok vrátane výroby minerálnych vlákien s kapacitou tavenia presahujúcou 20 t za deň.

E. Časová os

Predchádzajúce kontrolované

obdobie: 13.9.2017 – 12.11.2018
Posledná kontrola: 12.11.2018
Kontrolované obdobie: 12.11.2018 – 17.07.2019
Začatie kontroly: 17.7.2019
Prvé miestne zisťovanie: 17.7.2019
Vypracovanie správy: 31.7.2019
Doručenie správy: Deň prevzatia doporučenej zásielky s doručenkou

F. Vykonané úkony

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

G. Zameranie kontroly – opis

Environmentálna kontrola bola zameraná na prešetrenie sťažností (znečistené až nepríjemne zapáchajúce ovzdušie v Novej Bani, zápach čpavku, prach) zisťovanie dodržiavania podmienok integrovaného povolenia a zisťovanie, či nedošlo k zmene okolností, ktoré môžu viesť k zmene povolenia.

H. Stav prevádzky v čase miestneho zisťovania – opis

V prevádzke sú vyrábané minerálne vlákna. Surovinu a koks sú dopravované do kuplových pecí. Zavážanie je riadené z velínov liniek. Tavenina z kuplových pecí je spracovávaná na rozvlákňovacích strojoch na minerálne vlákna. Minerálne vlákna obalené spojivom sú prisávané k zbernému pásu a vytvárajú primárny koberec. Z primárneho koberca priečnym ukladaním sa vytvára viacvrstvový sekundárny koberec. Po skomprimovaní koberec vstupuje do vytvrdzovacej komory. Horúci vytvrdený koberec je ochladzovaný prisávaním okolitého vzduchu a ďalej spracovávaný (formátovanie, stohovanie, paletovanie, balenie). Odpadový plyn odsávaný z rozvlákňovania, vytvrdzovania a chladenia je čistený vo filtračných komorách okrem plynov odsávaných z vytvrdzovania a chladenia na linke MV2. Odpadové plyny odsávané z vytvrdzovania na linke MV2 sú spaľované v spaľovacej komore a spolu s odpadovými plynmi z chladenia sú vypúšťané komínom do ovzdušia.

Teplota odpadových plynov odsávaných z vytvrdzovania linky MV1 je znižovaná kropením vodnou hmlou za účelom kondenzácie na filtračných vložkách. Odpadový plyn z píliacej stanice linky MV1 je čistený v látkovom filtri SCHEUCH SFDW. Odpadový plyn z píliacej stanice linky MV2 je čistený v látkovom filtri KPRF 5000. Filtre KPRF a SCHEUCH SFDW sú vybavené snímačom tlakovej straty a automatickým prefukovaním. Formátovanie vychladeného koberca zahŕňa brúsenie a pílenie pozdĺžnymi, hrúbkovými pilami a priečnou pilou na požadované rozmery. Okraje koberca sú po odpílení pozdĺžnymi pilami a podrvení v granulátoroch pneumaticky vracané potrubím do zbernej komory. Za účelom zefektívnenia výroby je odpad vznikajúci pri úprave okrajov dosiek vyrobených z minerálneho vlákna a odpadové dosky z minerálneho vlákna, ktoré nespĺňajú kvalitatívne požiadavky recyklované. Odpadový plyn z cyklónového odlučovača, ktorý je súčasťou recyklovania minerálneho vlákna, je čistený vo filtračnom zariadení SCHEUCH SFDW. Predmetné filtračné zariadenie je vybavené snímačom tlakovej straty, látkovými filtračnými hadicami a automatickým prefukovaním. V jestvujúcej výrobnej hale je umiestnená „striekacia linka“ a „linka MaSO“ na výrobu briekiet.

Inšpekcia vykonala obhliadku prevádzky, pri ktorej zistila v časti prevádzky „výroby briekiet - MaSO linka“ nasledovný stav: Materiál, ktorý vzniká pri výrobe izolačných materiálov (zachytený prach v odlučovacom zariadení, popolček z uhlia v kuplových peciach, štrk, drvené horniny, izolačná vata spod rozvlákňovacích strojov) je premiestnený do výrobnej haly linky MaSO na výrobu briekiet. V linke MaSO sa uvedený materiál melie, mieša s cementom a lisuje na briekety. Briekety sú v sušiarňi ukladané do stojanov a pri teplote nad 10° C dochádza k ich samovytvrdzovaniu. Po získaní potrebnej pevnosti sú vyberané zo stojanov. Briekety sú surovinou do kuplových pecí. Počas mletia, lisovania a samovytvrdzovania briekiet sa uvoľňujú difúzne emisie amoniaku. Zdrojom vzniku difúzných emisií je pomocná látka (síran amónny), ktorá je súčasťou spojiva, ktorým je minerálne vlákno obalené. V čase kontroly bola sušiareň naplnená brieketami. Vo vnútornom priestore sušiarne bolo cítiť intenzívny zápach amoniaku, nakoľko sušiareň nemá odsávanie emisií s následným zachytávaním znečisťujúcich látok a vypustením komínom alebo výduchom do ovzdušia. Sušiareň je odvetraná vetraním cez nástenné ventilátory a vstupné dvere. Prevádzkovateľ má vypracovaný „Posudok o riziku pre prácu s expozíciou chemickým faktorom amoniak a oxid uhoľnatý“ odbornou spôsobilou osobou Falck Healthcare a.s., Bratislava zo dňa 29. 10. 2018, ktorý hodnotí pracovné prostredie prevádzky a chemické

faktory amoniaku a oxidu uhoľnatého v pracovnom prostredí. V pracovnom prostredí linky MaSO vrátane sušenia brikiet je prítomnosť amoniaku vyhodnocovaná detekčným zariadením. Namerané hodnoty sú v súlade s najvyššími prípustnými expozičnými limitmi (NPEL) určenými pre pracovné prostredie.

Ďalej inšpekcia zistila, že pri existujúcej výrobnej hale na výrobu minerálneho vlákna je zrealizovaná „ECOSE technológia“, ktorá nie je uvedená do prevádzky, neboli vykonané funkčné skúšky zariadení. Inšpekcia vydala zmenu integrovaného povolenia č. 3514-13898/2017/Pet.Kri/47019104/Z22-SP zo dňa 23. 05. 2017, ktorou povolila stavbu PROJEKT EKOCE TECHNOLOGY“. Zavedením „ECOSE technológie“ do výroby minerálnych vlákien na linkách MV1 a MV2 budú nahradené spojovacie komponenty na báze formaldehydovej živice a síranu amónneho komponentmi na báze organických látok (kyseliny citrónovej, dextrózy, fruktózy a čpavkovej vody), čím dôjde k zníženiu amoniaku a formaldehydu v kamennej minerálnej vlne.

Použité podklady

1. Laboratórna analýza č. 0516 -031 filtračnej hadice (FH)
2. Prevádzková evidencia (evidenčné listy o výmene dosiek FK, evidencia porúch, odstraňovanie porúch a údržby filtračných zariadení)
3. Zoznam používaných vstupných surovín
4. Správa o oprávnenom meraní emisií TZL, fenol, a formaldehyd na zariadeniach linky minerálne vlákno MV1 a MV2 č. 02/469/2018 zo dňa 23. 11. 2018
5. Posudok o riziku pre prácu s expozíciou chem. faktorom amoniak a oxid uhoľnatý

I. Kontrolné zistenia

1. Podmienka II.A.3 Podmienky prevádzkovania, Podmienky pre suroviny, palivá, energie média a výrobky
- 3.1 V prevádzke sa nesmú používať nové suroviny, znečisťujúce látky a vstupné médiá bez povolenia inšpekcie.
- 3.2 V prevádzke sa môžu používať:

Suroviny, pomocné látky:

- | | |
|--|-----------------------------|
| • čadič | • sklená tkanina |
| • dolomit | • AL fólia |
| • troska vysokopecná | • vlnitá lepenka |
| • kocky bauxitovo-dolomitové, kocky dolomitové | • sklenené nite |
| • bauxit kusový | • šicí drôt |
| • fenolformaldehydová živica | • lepidlá |
| • hydrofobizačný olej a ostatné oleje | • papier nebielený |
| • síran amónny | • PE fólia, PE strech fólia |
| • technický polyetylén glykol | • hydroxid sodný |
| • silan | • síran železitý |
| • nízkogramážna sklená rohož | • nemrznúca kvapalina |
| • kyselina citrónová | • roztok HMDA |
| • dextróza | • silikón |

- fruktóza
- čpavková voda
- roztok malbaphode
- hydroxid vápenatý

Palivo, pohonné hmoty:

- zemný plyn naftový
- propán - bután
- koks
- motorová nafta

Energie:

- elektrická energia

Voda:

- pitná voda
- úžitková voda na technologické účely

Výrobky:

- minerálne izolačné materiály

Zistený stav Dodržaná

Opis Áno

V prevádzke sú používané suroviny a vstupné médiá povolené inšpekciou uvedené v integrovanom povolení. Používanie nových surovín, znečisťujúcich látok a vstupných médií bez povolenia inšpekcie nebolo zistené.

2. Podmienka III.A.5 Technicko – prevádzkové podmienky

Podmienky 5.4, 5.5, 5.6, 5.7, 5.8, 5.9, 5.10, 5.12, 5.16, 5.17:

5.4 Vo filtračných komorách liniek MV1 a MV2 (FK 1 a FK 2) používať ako filtračný materiál iba dosky z minerálnych vlákien typu PVV, FK.

Zistený stav: dodržaná

Opis: Áno

Prevádzkovateľ vyrába na MV1 a MV2 dosky z minerálnej vlny podľa “špecifikácií procesu a kvality”. Obsluha otvorí filtračnú komoru a skontroluje stav filtračných dosiek v rannej smene. V prípade potreby sú dosky vymenené. Dátum výmeny a množstvo dosiek sa zaznamená v prevádzkovej evidencii vedenej elektronicky “SYSTEM SCADA”. Výmena dosiek je vykonávaná v dvojtýždňových intervaloch. Mesačne je spotrebovaných na (MV1) cca - 820 ks, (MV2) – 2 112 ks.

5.5 Kuplové pece č. 1 a 2 nabiehajú na normálnu prevádzku podľa nábehového diagramu. Doba nábehu trvá maximálne 3 hodiny, z toho: doba nábehu spaľovacej komory trvá max. 1 h, doba nábehu kuplovej pece trvá max 2 h.

Zistený stav: dodržaná

Opis: Áno

Údaje o dobe nábehu spaľovacej komory a kuplovej pece sú evidované v prevádzkovej evidencii vedenej elektronicky “SYSTEM SCADA” (3. 6. 2019: MV1, spaľovacia komora: 13⁰³-13⁴⁴, kuplová pec: 13⁴⁴-14⁰⁷).

5.6 Vypúšťanie emisií núdzovými komínmi pri nábehu kuplových pecí č. 1 a 2 nesmie prekročiť 7 min.

Zistený stav: dodržaná

Opis: Áno

Údaje o vypúšťaní emisií núdzovým komínom pri nábehu kuplových pecí sú evidované v prevádzkovej evidencii vedenej elektronicky "SYSTEM SCADA" (3. 6. 2019: MV2 núdzový komín nebol otvorený, MV1 núdzový komín otvorený 1 krát v trvaní 5 minút, otvorenie neprekročilo 7 minút).

5.7 Celková doba odstavenia kuplových pecí č. 1 a 2 trvá maximálne 2 hodiny od okamihu, keď sa prestane zavážať do pecí palivo (koks) po vypustenie nevytaveného materiálu do úložiska pod pecami.

Zistený stav: dodržaná

Opis: Áno

Údaje o dobe odstavenia kuplových pecí od okamihu, keď sa prestane zavážať do pecí palivo po vypustenie nevytaveného materiálu do úložiska pod pecami, sú vedené v prevádzkovej evidencii elektronicky "SYSTEM SCADA". Celková doba odstavenia kuplových pecí trvala maximálne 2 hodiny (3. 6. 2019, kuplová pec: posledný koks do pece 4³⁹, posledné zavážanie – troska a brikety 5³⁹, 6⁰⁰ otvorenie dverí pece).

5.8 Vypúšťanie emisií núdzovými komínmi pri odstavení kuplových pecí č. 1 a 2 nesmie prekročiť 20 min.

Zistený stav: dodržaná

Opis: Áno

Vypúšťanie emisií núdzovým komínom pri odstavení kuplových pecí je evidované v prevádzkovej evidencii vedenej elektronicky "SYSTEM SCADA", nebolo oznámené prekročenie doby odstavenia (3. 6. 2019: MV2 núdzový komín nebol otvorený, MV1 núdzový komín otvorený 1 krát v trvaní 5 minút, otvorenie neprekročilo 20 minút).

5.9 Nábeh a odstavenie kuplových pecí je prechodovým stavom prevádzky. Počas prechodového stavu sa emisné limity neuplatňujú.

Zistený stav: dodržaná

Opis: Áno

V predloženej prevádzkovej evidencii vedenej elektronicky "SYSTEM SCADA" je vedený nábeh a odstavenie kuplových pecí v hodinách (pec nabieha po vykonaní veľkých opráv).

5.10 Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť dobrý technický stav odlučovacích zariadení pre silo č. 1 a 2.

Zistený stav: dodržaná

Opis: Áno

V predloženej prevádzkovej evidencii "SYSTEM SCADA" sú zaznamenané kontroly stavu odlučovacích zariadení, dátum výmeny filtračných dosiek a počet vymenených filtračných dosiek. Kontrola sa vykonáva denne (v ranných hodinách). V prípade potreby je uskutočnená okamžitá výmena filtračných dosiek.

5.16 Prevádzkovateľ nesmie vypúšťať emisie núdzovými komínmi č. 1 a 2 počas poruchy na filtračnom zariadení Envirotec pri štandardných prevádzkových podmienkach taviacich pecí podľa dokumentácie po dobu presahujúcu jednorázovo 1 hod a sumárne 3 hod za týždeň. Maximálna doba vypúšťania emisií núdzovými komínmi č. 1 a 2 pri tepelnej zálohe taviacich pecí (nevýrobný stav pecí) môže byť jednorázovo max. 12 hod.

Zistený stav: dodržaná

Opis: Áno

V predloženej prevádzkovej evidencii "SYSTEM SCADA" sú zaznamenané údaje o vypúšťaní emisií núdzovými komínmi počas poruchy na filtračnom zariadení Envirotec pri štandardných prevádzkových podmienkach taviacich pecí. Údaje v roku 2018 a prvý pol rok 2019 nepresiahli jednorázovo počas poruchy 1 hodinu, sumárne 3 hodiny za týždeň a pri tepelnej zálohe taviacich pecí maximálnu dobu vypúšťania jednorázovo 12 hodín.

5.17 Prevádzkovateľ je povinný 1 krát v týždni skontrolovať technický stav a funkčnosť všetkých odlučovacích zariadení v prevádzke. V prípade zistenia nedostatkov a závad odlučovacích zariadení vykonať ihneď opatrenia na ich odstránenie. O kontrole viesť záznam v prevádzkovom denníku.

Zistený stav: dodržaná

Opis: Áno

Prevádzkovateľ pravidelne 1 krát v týždni kontroluje technický stav a funkčnosť všetkých odlučovacích zariadení v prevádzke. Zistenia závady a dátum ich odstránenia sú evidované v prevádzkovej evidencii vedenej elektronicky "SYSTEM SCADA".

J. Prílohy správy Nie

K. Zhodnotenie dodržania podmienok povolenia

Dodržané

1. II.A.3, body č. 3.1, 3.2.
2. II.B.5, body č. 5.4, 5.5, 5.6, 5.7, 5.8, 5.9, 5.10, 5.16, 5.17

L. Záver – celkové zhodnotenie

Prevádzkovateľ predložil prevádzkovú evidenciu za obdobie od 12.11.2018 do 17.07.2019, ktorá je vedená v elektronickej forme a v písomnej forme v denných záznamoch o prevádzke. V evidencii sú záznamy o údajoch, ktoré je prevádzkovateľ povinný evidovať v zmysle STPP a TOO (napr. teplota taviacich pecí, tlak, poruchy, opravy, doba odstávky, doba nábehu, výmena filtračných náplní). Poruchy zariadení sú signalizované zvukovou signalizáciou a zároveň zobrazené v riadiacom centre. Technológ sleduje chod prevádzky. Prevádzkovateľ vykonáva pravidelne v 10 až 14 dňových intervaloch bežné opravy a údržbu zariadení v trvaní jednej zmeny a ročné generálne opravy. Po opravách prevádzka nabieha podľa nábehového diagramu. Počas prechodových stavov prevádzky (odstávka a nábeh taviacich pecí) boli dodržané podmienky určené pre tieto prechodové stavy v integrovanom povolení.

Inšpekcia vykonala ohliadku prevádzky, pri ktorej zistila v časti prevádzky „výroba brikiet - MaSO linka“ uvoľňovanie difúzných emisií amoniaku počas mletia, lisovania a samovytvrdzovania brikiet. Intenzívny zápach amoniaku sa môžu šíriť aj do vonkajšieho prostredia areálu a následne do priľahlej lokality mesta.

Po stavebnej stránke je zrealizovaná „ECOSE technológia“, ktorá nebola uvedená do prevádzky, neboli vykonané funkčné skúšky zariadení. Zavedenie „ECOSE technológie“ prispeje k podstatnému zníženiu emisií v danej lokalite, nakoľko spočíva v nahradení spojovacích komponentov na báze formaldehydovej živice a síranu amónneho komponentmi na báze organických látok vo výrobe minerálnych vlákien na linkách MV1 a MV2. Na základe uvedeného je nutné, aby prevádzkovateľ vykonal potrebné kroky na jej sfunkčnenie.

Inšpekcia na základe vypracovanej správy o environmentálnej kontrole potvrdzuje podľa § 35 ods. 1 zákona o IPKZ **súladi kontrolou zisteného stavu vykonávania činnosti v prevádzke s vybranými podmienkami integrovaného povolenia.**

Vzhľadom na zistenie, že v časti prevádzky výroba brikiet – MaSO linka“ počas mletia, lisovania a samovytvrdzovania dochádza k uvoľňovaniu difúzných emisií amoniaku, za účelom zníženia emisií amoniaku v danej lokalite, inšpekcia uloží prevádzkovateľovi **opatrenia na nápravu** podľa § 35 ods. 2 písm. a) zákona o IPKZ. Opatrenia sa budú týkať aj spustenia „ECOSE technológie“, nakoľko tým tiež dôjde k zníženiu emisií do ovzdušia.

M. Podpisy

Za SIŽP:

Ing. Mária Petrová

.....

Za SIŽP:

Ing. Katarína Raučinová

.....