



Číslo: 4104-4200/2020/Jur/370520104

SPRÁVA O ENVIRONMENTÁLNEJ KONTROLE

č. 03/2020/Z

Slovenská inšpekcia životného prostredia, Inšpektorát životného prostredia Bratislava, Stále pracovisko Nitra, Odbor integrovaného povoľovania a kontroly (ďalej len „SIŽP“), ako príslušný odborný kontrolný orgán – orgán štátneho dozoru podľa ustanovení § 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 ustanovenia § 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 ustanovenia § 34 ods. 1 zákona o IPKZ vo väzbe na ustanovenie § 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:	RNDr. Martin Jursa	Číslo preukazu: 495
Telefón:	037 656 06 33	
Elektronická adresa:	martin.jursa@sizp.sk	

Inšpektor:	Ing. Kristína Titková	Číslo preukazu: 428
Telefón:	037 656 06 47	
Elektronická adresa:	kristina.titkova@sizp.sk	

B.1. Prizvaná osoba

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

C. Prevádzkovateľ

Názov podľa OR: **VUM, a.s.**
Adresa sídla: Priemyselná 12, 965 63 Žiar nad Hronom
IČO: 36 629 766
Kontrola oznámená: 13.01.2020 Spôsob: Telefonicky
Zástupca: Ing. Roman Bielek Funkcia: executive director
Telefón: 045 601 2070
Elektronická adresa: bielek.roman@carbon-vum.sk

D. Prevádzka

Názov podľa IP: **Výroba uhlíka**
Adresa prevádzky: Tovarnícka 412, 955 22 Topoľčany
Variabilný symbol: 370520104
Integrované povolenie: 343/OIPK/085/05-Má/370520104
Vydané: 28.1.2005
Právoplatné: 17.2.2005
Projektovaná kapacita: DESNA 4, DESNA 5 20,6 t/rok
DESNA 6 10,3 t/rok
Linka extrudéra 20 t/rok
Kategória: **6.8. Výroba uhlíka - ide o uhlie pálené pri vysokej teplote - alebo elektrografitu vypaľovaním alebo grafitizáciou.**

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 (ďalej len „BAT“) pre odvetvie výroby neželezných kovov (ďalej len „VRK“):

Dátum zverejnenia: 13.6.2016
Dátum plnenia BAT: 13.6.2020
Predchádzajúce kontrolované obdobie: 10.11.2015 – 27.10.2017
Posledná kontrola: 27.10.2017 – 15.12.2017
Kontrolované obdobie: 16.12.2017 – 28.1.2020
Začatie kontroly: 28.1.2020
Prvé miestne zisťovanie: 28.1.2020
Vypracovanie správy: 25.3.2020
Doručenie správy: Deň prevzatia doporučenej zásielky s doručenkou

F. Vykonané úkony

Fotodokumentácia:	Nie	Počet snímok: 0
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.

H. Stav prevádzky v čase miestneho zisťovania – opis

Miestna obhliadka v prevádzke bola vykonaná dňa 28. 01. 2020. V čase kontroly spojenej s miestnou obhliadkou sa v prevádzke vykonávala činnosť v nasledovnom rozsahu:

1. prevádzka - miešanie materiálov a lisovanie materiálov do produktov,
2. prevádzka – rezanie, brúsenie, vŕtanie a pechovanie
3. prevádzka – galvanizovanie, rezanie sústruženie a brúsenie.

Impregnácia – používali sa prípravky furfurylalkohol a epoxid

V deň vykonanej kontroly pracovalo na výrobnom úseku v prevádzke 45 pracovníkov.

I. Použité podklady

1. VRK č. 2016/1032/EÚ z 13. júna 2016, ktorým sa podľa smernice Európskeho parlamentu a Rady 2010/75/EÚ stanovujú závery o BAT pre odvetvie výroby neželezných kovov.
2. Integrované povolenie v znení jeho neskorších zmien a doplnení.
3. Zoznam používaných prípravkov v prevádzke.
4. Skladovanie znečisťujúcich látok v prevádzke a spôsob ich havarijného zabezpečenia, zoznam havarijných nádrží v prevádzke.
5. Súborný technicko-prevádzkový parametrov a technicko-organizačných opatrení pri prevádzke stacionárneho veľkého zdroja znečisťovania ovzdušia.
6. Plán údržby a opráv v prevádzke – k nahliadnutiu.
7. Správy z oprávnených meraní emisií znečisťujúcich látok v prevádzke – k nahliadnutiu.
8. Certifikáty vydané podľa ISO 9001, 14 001 a 18 001 a zoznam riadenej dokumentácie k manažérskym systémom – k nahliadnutiu.

J. Kontrolné zistenia

BAT 1. Na zlepšenie celkových environmentálnych vlastností sa v rámci BAT má vykonať a dodržiavať systém environmentálneho riadenia, ktorý má všetky tieto vlastnosti:

- a) angažovanosť manažmentu vrátane vrcholového manažmentu;*
- b) vymedzenie environmentálnej politiky, ktorá zahŕňa nepretržité zlepšovanie zariadenia zo strany manažmentu*
- c) plánovanie a stanovenie potrebných postupov, úloh a cieľov v spojení s finančným plánovaním a investíciami;*
- d) vykonávanie postupov s osobitným dôrazom na:*
 - i) štruktúru a zodpovednosť;*
 - ii) prijímanie zamestnancov, odbornú prípravu, zvyšovanie informovanosti a odbornú spôsobilosť;*

- iii) komunikáciu;
 - iv) zapojenie zamestnancov;
 - v) dokumentáciu;
 - vi) účinnú kontrolu procesov;
 - vii) programy údržby;
 - viii) pripravenosť na núdzové situácie a reakcia na ne;
 - ix) zabezpečovanie dodržiavania environmentálnych právnych predpisov;
 - e) kontrola výkonnosti a prijímanie nápravných opatrení, s osobitným dôrazom na:
 - i) monitorovanie a meranie [pozri aj referenčnú správu o monitorovaní emisií do ovzdušia a vody zo zariadení, na ktoré sa vzťahuje smernica o priemyselných emisiách (ROM)];
 - ii) nápravné a preventívne opatrenia;
 - iii) uchovávanie záznamov;
 - iv) nezávislé (tam, kde je to možné) interné alebo externé audity s cieľom určiť, či systém environmentálneho riadenia zodpovedá plánovaným opatreniam a či sa správne zaviedol a udržiava;
 - f) preskúmanie systému environmentálneho riadenia a jeho pretrvávajúcej vhodnosti, primeranosti a účinnosti zo strany vyššieho manažmentu;
 - g) sledovanie vývoja čistejších technológií;
 - h) zohľadnenie vplyvov na životné prostredie v dôsledku prípadného odstavenia zariadenia z prevádzky vo fáze projektovania nového zariadenia a počas jeho prevádzkovej životnosti;
 - i) pravidelné vykonávanie referenčného porovnávania na úrovni odvetví.
- Súčasťou systému environmentálneho riadenia je aj vypracovanie a vykonávanie akčného plánu týkajúceho sa emisií rozptýleného prachu (pozri BAT 6) a využívanie systému riadenia údržby, ktorý sa osobitne týka fungovania systémov znižovania prašnosti (pozri BAT 4).

Použitelnosť

Rozsah pôsobnosti (napr. úroveň podrobnosti) a povaha EMS (napr. štandardizovaný alebo neštandardizovaný) vo všeobecnosti súvisia s charakterom, veľkosťou a zložitou zariadenia a s rozsahom jeho prípadných vplyvov na životné prostredie. SK L 174/36 Úradný vestník Európskej únie 30. 6. 2016.

Zistený stav BAT 1 je uplatňovaný.

Opis **Áno**

Prevádzkovateľ má vypracovaný interný systém environmentálneho správania a riadenia vykonávanej činnosti v prevádzke. Prevádzkovateľ je držiteľom certifikátov ISO 9001, 14 001 a 18 001, ktoré má už dlhodobo implementované a zavedené vo svojich prevádzkach a zavedený systém riadenia internej a externej dokumentácie. VUM, a.s. vydáva dokument, v ktorom sú určené environmentálne ciele a stratégie spoločnosti pre stanovené obdobie. Tieto sú každoročne vyhodnocované v ročnej správe IMS, ktoré sú vypracované samostatne pre každú prevádzku (Žiar nad Hronom, Topoľčany). Úlohy a ciele v spojení s finančným plánovaním sú obsiahnuté v ročnom obchodno-finančnom pláne. Prevádzkovateľ má

spracovanú organizačnú štruktúru spoločnosti a stanovenú zodpovednosť jednotlivých zamestnancov pre každú pracovnú pozíciu. Zamestnanci sú pravidelne pri nástupe vyškolení – prevádzkovateľ má vypracovaný plán vstupných a periodických školení v zmysle požiadaviek vyplývajúcich z legislatívnych predpisov pre výkon pracovných činností, ktoré sú určené pre jednotlivé pracovné pozície. Pravidelne sa vykonávajú stretnutia pracovníkov prevádzkovateľa za účelom oboznamovania a informovania o technických, ako aj kvalitatívnych výsledkoch spoločnosti a o možnostiach zlepšenia. Zamestnanci sú podporovaní pri zlepšovateľských aktivitách, sú zapojení do tvorby smerníc pracovných postupov, ako aj ostatných postupov pre riadenie procesov výroby. V rámci dokumentácie jednotlivých ISO noriem sú stanovené postupy pre kontrolu všetkých procesov výroby, pravidelne sa vykonávajú interné, ako aj externé audity vo svojich prevádzkach podľa plánu auditov, ktorý je spracovaný na začiatku každého roka a prijatý vedením spoločnosti. Prevádzkovateľ má vypracovaný plán údržby prevádzky s ohľadom na jednotlivé zariadenia a ich kategorizáciu podľa platných právnych predpisov, ako aj odporúčania ich výrobcov a dôležitosti pre zabezpečenie kontinuálnych výrobných procesov. V prípade výskytu núdzových situácií má prevádzkovateľ vypracovaný a schválený plán preventívnych opatrení na zabránenie vzniku neovládateľného úniku znečisťujúcich látok do životného prostredia a na postup pri ich úniku (ďalej len „havarijný plán“), v ktorom sú uvedené postupy a technické požiadavky na manipuláciu so znečisťujúcimi látkami. Pravidelne vykonáva nácvik havarijných a núdzových situácií za účelom pripravenosti zamestnancov. Meranie emisií znečisťujúcich látok sa vykonáva externými spoločnosťami, ktoré disponujú potrebnými oprávneniami a certifikátmi v zmysle požiadaviek všeobecne záväzných právnych predpisov. Akčný plán týkajúci sa emisií rozptýleného prachu a využívanie systému údržby, ktorý sa týka fungovania systémov znižovania prašnosti je uvedený v dokumentoch zavedených systémov ISO 9001, 14 001 a 18 001. Vybraní zamestnanci prevádzkovateľa pravidelne vykonávajú sledovanie nových výrobných technológií pre výrobné procesy spoločnosti VÚM, a.s., ako aj sledovanie nových materiálov a čistejších technológií.

BAT 2. Na efektívne využívanie energie sa v rámci BAT má používať kombinácia týchto techník.

- a) Systém riadenia energetickej efektívnosti (napr. ISO 50001)*
- b) Regeneratívny alebo rekuperačný horák*
- c) Rekuperácia tepla (napr. para, horúca voda, horúci vzduch) z odpadového tepla z procesov*
- d) Regeneračné tepelné oxidačné zariadenie*
- e) Predhrievanie vsádzky do pece, spaľovacieho vzduchu alebo paliva pomocou rekuperovaného tepla z horúcich plynov pochádzajúcich z fázy tavenia*
- f) Zvyšovanie teploty lúhovacích roztokov pomocou pary alebo horúcej vody z rekuperácie odpadového tepla*
- g) Používanie horúcich plynov z lejacieho žliabka ako predhriateho spaľovacieho vzduchu*
- h) Používanie čistého kyslíka alebo kyslíkom obohateného vzduchu v horákoch s cieľom znížiť spotrebu energie tým, že bude možné vykonávať autogénne tavenie alebo dokonalé spaľovanie uhlíkového materiálu*

- i) *Suché koncentráty a vlhké suroviny pri nízkych teplotách*
- j) *Rekuperácia obsahu chemickej energie oxidu uhoľnatého vytvoreného v elektrickej alebo šachtovej peci s využitím výfukových plynov ako paliva po odstránení kovov, vytvoreného v iných výrobných procesoch alebo na výrobu pary a horúcej vody alebo elektrickej energie*
- k) *Recirkulácia spalín späť prostredníctvom kyslíkového horáka s cieľom rekuperovať energiu v prítomnom celkovom organickom uhlíku*
- l) *Vhodná izolácia pre vysokoteplotné zariadenia, ako sú parné a horúcovodné potrubia*
- m) *Používanie tepla vzniknutého z výroby kyseliny sírovej z oxidu siričitého na predhrievanie plynu smerujúceho do zariadenia na kyselinu sírovú alebo na výrobu pary a/alebo horúcej vody*
- n) *Používanie vysokoefektívnych elektrických motorov vybavených pohonnými jednotkami s premenlivou frekvenciou v zariadeniach, ako sú dúchadlá*
- o) *Používanie kontrolných systémov, ktoré automaticky aktivujú vývevový systém alebo prispôbia rýchlosť vývevy podľa momentálneho množstva emisií*

Zistený stav BAT 2 je uplatňovaný v písm. a), l)

Opis **Áno**

Prevádzkovateľ uplatňuje BAT 2 technikami uvedenými v **písm. a)** systémom riadenia energetickej efektívnosti, ktorý je uvedený v rámci obchodno-finančného plánu a plánu údržby pre príslušný rok, **písm. l)** zabezpečením vhodnej izolácie pre vysokoteplotné zariadenia, ako sú parné a horúcovodné potrubia, ktoré sú v rámci plánu údržby prevádzky pravidelne udržiavané a kontrolované. Prevádzkovateľ do budúcnosti v rámci akčného plánu uvažuje o zavedení regeneračných tepelných oxidačných zariadení. Techniky uvádzané v ostatných písmenách BAT 2 sa neuplatňujú pre prevádzku, nakoľko sa netýkajú procesu výroby uhlíka alebo sú pre prevádzku irelevantné.

BAT 3. Na zlepšenie celkových environmentálnych vlastností sa v rámci BAT má zabezpečiť stabilná prevádzka pomocou systému riadenia procesu spoločne s kombináciou týchto techník.

- a) *Kontrola a výber vstupných materiálov podľa použitého postupu a techník znižovania emisií*
- b) *Dobrá zmes podávaných materiálov na dosiahnutie optimálnej efektívnosti konverzie a zníženie množstva emisií a nepodarkov*
- c) *Systémy pre váženie a dávkovanie zavesky*
- d) *Spracovatelia musia riadiť rýchlosť podávania materiálu, kľúčové ukazovatele a podmienky procesu vrátane výstražného systému, podmienky spaľovania a pridávanie plynu.*
- e) *Priame monitorovanie teploty a tlaku pece a prietoku plynu*
- f) *Monitorovanie rozhodujúcich parametrov procesu zariadenia na znižovanie emisií do ovzdušia ako teplota plynov, dávkovanie činidiel, pokles tlaku, prúd a napätie elektrostatických odlučovačov, tok a pH kvapaliny na prepieranie plynu a plynné zložky (napr. O₂, CO, prchavé organické zlúčeniny)*

- g) *Kontrolu prachu a ortuti vo výfukových plynoch pred prenesením do zariadenia na výrobu kyseliny sírovej v prípade zariadení, v ktorých sa vyrába aj kyselina sírová alebo kvapalný oxid siričitý (SO₂)*
- h) *Priame monitorovanie vibrácií s cieľom odhaľovať upchatie a možné poruchy zariadení*
- i) *Priame monitorovanie prúdu, napätia a teplôt elektrického kontaktu v rámci procesov elektrolýzy*
- j) *Monitorovanie a riadenie teplôt v roztápacích a taviacich peciach s cieľom zabrániť vzniku kovových výparov a výparov z kovových oxidov prostredníctvom prehrievania*
- k) *Spracovateľ musí riadiť dávkovanie činidiel a fungovanie čistiarne odpadových vôd prostredníctvom priameho monitorovania teploty, zakalenia, pH, vodivosti a prietoku.*

Zistený stav BAT 3 je uplatňovaný v písm. a), b) a h)

Opis **Áno**

BAT 3 je uplatňovaná v **písm. a)** kontrolou a výberom vstupných materiálov podľa použitého postupu a techník znižovania emisií – používaním vhodných vstupných surovín podľa technologických postupov, ako aj inštaláciou odlučovacích zariadení v prevádzke (textilným filtrom FV 4/100 s účinnosťou odlučovania 99 %, textilnými filtrami FTG 3, FTC 2/30, filtrami RUF v rámci mlynice, mechanických filtračných jednotiek Dustmaster a adsorpciou plyných organických látok na aktívnom uhlí - filtračná jednotka KS BD – 192 L v rámci tyčovej a práškovej miešarne, filtračného zariadenia POC-20M určeného na zachytávanie tuhých znečisťujúcich látok na linke extrúdera, hadicovým filtrom Mikropul RAK 50/2-6 BM v rámci linky Alpine, textilným hadicovým filtrom Scheuch v prípade novej linky Alpine, textilným filtrom FV 4/100 na linke Práškovej lisovne a používaním koncových oxidačných spaľovacích zariadení v rámci vypaľovacích pecí, filtre s náplňou koksu v rámci linky impregnácie parafinom, absorbérov pecí na linke výroby spektrálnych uhlíkov) za účelom zníženia emisií znečisťujúcich látok v odpadovom plyne a v **písm. b)** dobrou zmesou podávaných materiálov na dosiahnutie optimálnej efektívnosti konverzie a zníženie množstva emisií a nepodarkov, ktoré je riešené v rámci nových produktov a v závislosti od možností technológie a výrobných procesov. Prevádzkovateľ zabezpečuje optimalizáciu výrobných procesov a postupov tak, aby dochádzalo k znižovaniu spotreby vstupných surovín, znižovala produkcia nepodarkov a zefektívnila sa výroba výsledných produktov, ktoré spĺňajú kvalitatívne požiadavky vyžadované zákazníkmi. Prevádzkovateľ spĺňa aj požiadavku v **písm. h)** BAT 3 tým, že zodpovední zamestnanci prevádzkovateľa vykonávajú pravidelne kontrolu a údržbu používaných výrobných zariadení, čo zahŕňa aj sledovanie vznikajúcich vibrácií, neštandardných stavov počas prevádzky, upchatie, respektíve akékoľvek poruchy technologických zariadení. Uvedenými opatreniami sa zamedzuje nekontrolovateľnému úniku emisií do vonkajšieho prostredia a poškodzovaniu výrobných zariadení v prevádzke. V prípade kruhovej pece sa sledujú prevádzkové parametre ako teplota, tlak a prietok plynu, avšak tieto parametre sa nesledujú u všetkých inštalovaných peciach.

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 uplatňovaný

Opis **Áno**

Prevádzkovateľ má vypracované prevádzkové predpisy na obsluhu jednotlivých technologických zariadení, ktorých súčasťou sú aj návody na ich obsluhu, zahrňujúce aj vhodnú manipuláciu so vstupnými materiálmi za účelom znižovania prašnosti. Tieto postupy a prevádzkové predpisy sú súčasťou dokumentácie vedenej v rámci jednotlivých ISO noriem (9001, 14 001, 18 001).

BAT 5. Na zabránenie vzniku, alebo prípade, keď to nie je možné, na zníženie difúzných 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 uplatňovaný

Opis **Áno**

Prevádzkovateľ vykonáva pravidelne kontrolu a údržbu technologických zariadení na základe schváleného plánu údržby a servisu zariadení, taktiež aj pravidelnú kontrolu zariadení a potrubných rozvodov zodpovednými a vyškolenými zamestnancami, čím sa eliminuje tvorba difúzných emisií vznikajúcich pri výrobných procesoch v prevádzke. Odpadové vody z galvanizovne sú odvádzané do Neutralizačnej stanice, v ktorej prebieha neutralizácia kyslých odpadových vôd pridávaním neutralizačného činidla – vápna. Neutralizácia sa uskutočňuje v dvoch reakčných nádržiach (každá s objemom 6 m³). Množstvo neutralizačného činidla sa určuje na základe hodnoty pH odpadových vôd, analýzou odobratej vzorky v chemickom laboratóriu. Po pridaní vápna sa zapne cirkulácia, miešanie vody a prebieha neutralizácia. Po skončení neutralizácie sa voda prečerpá do sedimentačnej nádrže alebo sa ešte upraví pridaním určitého množstva vápna. Sedimentačná nádrž (objem 16 m³) slúži na usadzovanie kalu. Kal sa vypúšťa do kalovej nádrže, odkiaľ sa prečerpáva do kontajnerov na likvidáciu, čím dochádza k zníženiu množstva vypúšťaných znečisťujúcich látok v odpadových vodách. Zneutralizované vody zo sedimentačnej nádrže sa následne pomaly vypúšťajú do areálovej kanalizácie, kde sa zmiešavajú s ostatnými odpadovými vodami.

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 difúzných emisií v určitom časovom rámci.

Zistený stav BAT 6 je uplatňovaný v písm. a) a b)
Opis **Áno**

Prevádzkovateľ má vypracované prevádzkové predpisy na obsluhu jednotlivých technologických zariadení, ktorých súčasťou sú aj návody na ich obsluhu, zahrňujúce aj vhodnú manipuláciu so vstupnými materiálmi za účelom znižovania prašnosti a vzniku difúzných emisií. Prevádzkovateľ vykonáva pravidelne kontrolu a údržbu technologických zariadení na základe schváleného plánu údržby a servisu zariadení, taktiež aj pravidelnú kontrolu zariadení a potrubných rozvodov zodpovednými a vyškolenými zamestnancami, čím sa eliminuje tvorba difúzných emisií vznikajúcich pri výrobných procesoch v prevádzke.

BAT 7. Na zabránenie vzniku difúzných emisií zo skladovania surovín sa v rámci BAT má používať kombinácia týchto techník.

- a) Uzavreté stavby alebo sila či nádoby na skladovanie materiálov tvoriacich prach, ako sú koncentráty, tavivá a jemné materiály.*
- b) Kryté skladovanie materiálov, ktoré netvoria prach, ako sú koncentráty, tavivá, tuhé palivá, sypké materiály a koks, a druhotných materiálov, ktoré obsahujú vo vode rozpustné organické zlúčeniny.*
- c) Zapečatené balenia materiálov tvoriacich prach alebo druhotných materiálov, ktoré obsahujú vo vode rozpustné organické zlúčeniny.*
- d) Kryté priestory na skladovanie materiálu, ktorý bol peletizovaný alebo aglomerovaný.*
- e) Používanie vodných sprch a rozprašovačov vodnej hmly s prísadami ako latex alebo bez prísad na materiály tvoriace prach.*
- f) Odsávače prachu alebo plynov umiestnené v miestach prepravy alebo vyklápania materiálov tvoriacich prach.*
- g) Certifikované tlakové nádoby na skladovanie plynného chlóru alebo zmesí obsahujúcich chlór.*
- h) Konštrukčné materiály nádrží, ktoré sú odolné proti materiálom v nádržiach.*
- i) Spoločlivé systémy na zisťovanie netesnosti a zobrazovanie hladiny nádrže s výstražným zariadením na zabránenie preplneniu.*
- j) Uchovávanie reaktívnych materiálov v nádržiach s dvojitémi stenami alebo v nádržiach umiestnených v hrádzach odolných voči chemikáliám s rovnakou kapacitou a používanie skladovacích priestorov, ktoré sú vyrobené z nepriepustných materiálov odolných voči skladovanému materiálu.*
- k) Navrhnutie skladovacích priestorov tak, aby:*
 - všetky úniky z nádrží a rozvodných systémov boli zachytené a odvedené do hrádz s kapacitou zachytiť aspoň objem najväčšej nádrže,*
 - miesta podávania sa nachádzali v hrádzi, aby bolo možné zhromažďovať všetok vyliaty materiál.*
- l) Používanie povrchovej vrstvy z inertných plynov na skladovanie materiálov, ktoré reagujú so vzduchom.*
- m) Zber a čistenie emisií zo skladovania so systémom znižovania emisií navrhnutým na čistenie skladovaných zlúčenín. Zber a čistenie vody, ktorou sa oplachuje prach, pred jej vypustením.*

- n) *Pravidelné čistenie skladovacích priestorov a v prípade potreby zvlhčovanie vodou.*
- o) *Umiestnenie pozdĺžnej osi hromady rovnobežne s prevládajúcim smerom vetra v prípade uskladnenia vonku.*
- p) *Ochranná výsadba, vetrolamy alebo zariadenia proti vetru na zníženie rýchlosti vetra v prípade uskladnenia vonku.*
- q) *prípade uskladnenia vonku, a ak je to realizovateľné, jedna hromada namiesto viacerých hromád.*
- r) *Používanie lapačov oleja a tuhých látok na odvodňovanie otvorených vonkajších skladovacích priestorov. Používanie vybetónovaných oblastí s obrubníkmi alebo inými izolačnými zariadeniami na uskladňovanie materiálu, z ktorého sa môže uvoľňovať olej, ako je brúsny kal.*

Zistený stav BAT 7 je uplatňovaný v písm. a), b), c), k)

Opis **Áno**

BAT 7 je v prevádzke uplatňovaný **písm. a), b)** - vstupné suroviny tvoriace prach sa privádzajú do prevádzky v uzatvorených obaloch – big bagoch, vreciach a sudoch, čím dochádza k zníženiu prašnosti pri manipulácii so sypkým materiálmi. Vstupné suroviny sú skladované v uzatvorených skladových priestoroch v zodpovedajúcich obalových materiáloch. Materiály s nižšou frakciou sú balené prevažne v big bagoch, ktoré sú uzatvorené a zabezpečené, čím spĺňa požiadavku uvedenú v **písm. c)** BAT 7. V pravidelných intervaloch podľa všeobecne záväzných právnych predpisov sa vykonáva skúšanie tesností nádrží, v ktorých sa skladujú znečisťujúce látky. Pri skladovaní vybraných vstupných surovín sú skladovacie nádrže umiestnené v záchytných jímkach, na zachytávanie prípadných únikov v prípade výskytu neštandardných stavov, čím prevádzkovateľ spĺňa techniky uvedené v **písm. k)**. Čiernouhoľné smoly, používané ako spojivo, sa do prevádzky dovážajú granulované v pevnom stave, čím sa eliminuje ich možný únik do širšieho okolia a znižuje ohrozenie povrchových, ako aj podzemných vôd.

BAT 8. Na zabránenie vzniku difúzných emisií z manipulácie so surovinami a z ich dopravy sa v rámci BAT má používať kombinácia týchto techník.

- a) *Zakryté dopravníky alebo pneumatické systémy na presúvanie koncentrátov tvoriacich prach, tavív a jemnozrnných materiálov a na manipuláciu s nimi.*
- b) *Zakryté dopravníky na manipuláciu s tuhými materiálmi, ktoré netvoria prach.*
- c) *Odsávanie prachu z miest podávania, vetracích prieduchov síl, pneumatických prepravných systémov a dopravníkových prekladacích miest a pripojenie na filtračný systém (v prípade materiálov tvoriacich prach).*
- d) *Uzatvreté vrecia alebo sudy na manipuláciu s materiálmi s disperznými zložkami alebo zložkami rozpustnými vo vode.*
- e) *Vhodné nádoby na manipuláciu s peletizovanými materiálmi.*
- f) *Postrekovanie materiálov na miestach manipulácie s cieľom navlhčiť ich.*
- g) *Minimalizovanie prepravných vzdialeností.*
- h) *Zníženie výšky pádu z dopravných pásov, lopatových nakladačov alebo drapákov.*
- i) *Prispôsobenie rýchlosti odkrytých pásových dopravníkov (< 3,5 m/s).*

- j) *Spomalenie klesania alebo zníženie výšky voľného pádu materiálov.*
- k) *Umiestnenie prepravných dopravníkov a potrubí v bezpečných a otvorených priestoroch nad zemou tak, aby bolo možné rýchlo odhaliť úniky a aby sa mohlo predchádzať poškodeniu spôsobenému vozidlami a ďalším vybavením. Ak sa zakopané potrubie používa na materiály, ktoré nie sú nebezpečné, jeho dráha sa zdokumentuje a označí a zavedú sa systémy na bezpečné vykonávanie hĺbiacich prác.*
- l) *Automatické uzatváranie dávkovacích pripojení pre manipuláciu s kvapalinami a skvapalnenými plynmi.*
- m) *Spätné vypúšťanie vytlačených plynov do zásobovacieho vozidla s cieľom znížiť emisie prchavých organických zlúčenín.*
- n) *Umytie kolies a podvozku vozidiel používaných na zásobovanie alebo manipuláciu s materiálmi tvoriacimi prach.*
- o) *Používanie plánovaných kampaní na čistenie ciest.*
- p) *Oddelovanie nekompatibilných materiálov (napr. oxidačných činidiel a organických materiálov).*
- q) *Obmedzenie presunu materiálov medzi procesmi.*

Zistený stav BAT 8 je uplatňovaný v písm. d), g), q)

Opis **Áno**

Prevádzkovateľ uplatňuje v prevádzke techniky uvádzané v **písm. d)** – používa uzavreté vrecia alebo sudy na manipuláciu s materiálmi s disperznými zložkami alebo zložkami rozpustnými vo vode, **písm. g)** minimalizovaním prepravných vzdialeností pri zaobchádzaní so vstupnými materiálmi a **písm. q)** obmedzovaním presunu používaných materiálov medzi výrobnými procesmi, čím sa minimalizuje vznik difúzných emisií pri manipulácii a doprave používaných vstupných materiálov.

BAT 9. Na zabránenie vzniku, alebo prípade, keď to nie je možné, na zníženie difúzných emisií z výroby kovov sa v rámci BAT má optimalizovať efektívnosť zberu a čistenia výstupného plynu pomocou kombinácie týchto techník.

- a) *Tepelná alebo mechanická predúprava druhotných surovín na minimalizáciu kontaminácie zavážky organickými látkami.*
- 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, v krytých ležacích žliabkoch).*
- e) *Optimalizácia konštrukcie a prevádzky systému odsávacích krytov a potrubia na zachytávanie výparov pochádzajúcich z plniaceho otvoru a z odpichu taveniny, kamienka alebo trosky a ich prepravy v krytých ležacích žliabkoch.*

- f) Ohradenia pece alebo reaktora, ako je tzv. house-in-house alebo zakladací prístavok na odpichovanie a zavážanie.
- g) Optimalizácia prietoku výstupného plynu z pece prostredníctvom počítačových hydrodynamických analýz a indikátorov.
- h) Systémy zavážania pre polouzavreté pece na pridávanie malých množstiev surovín.
- i) Upravovanie zhromaždených emisií vo vhodnom systéme znižovania emisií.

Zistený stav BAT 9 sa netýka prevádzky

Opis **Áno**

Vzhľadom k tomu, že v prevádzke sa nevyrábajú kovy, požiadavky na optimalizáciu a efektívnosť zberu a čistenia výstupného plynu sa neuplatňujú.

BAT 10. V rámci BAT sa majú monitorovať komínové emisie do ovzdušia aspoň tak často, ako sa uvádza v nasledujúcej tabuľke 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 uplatňovaný

Opis **Áno**

Prevádzkovateľ v súčasnosti má určené emisné limity pre znečisťujúce látky, ktoré sú emitované z výrobných procesov do vonkajšieho ovzdušia cez výduchu v zmysle požiadaviek Vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z. z. ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenia zákona o ovzduší v znení neskorších predpisov. Monitorovanie emisií pre určené znečisťujúce látky v rámci výduchov zisťuje periodickým meraním a technickým výpočtom. Technickým výpočtom prevádzkovateľ preukazuje dodržiavanie emisných limitov pre časť zdroja Impregnácia parafinom. Interval periodického merania je určený v zmysle požiadaviek Vyhlášky MŽP SR č. 411/2012 Z. z. o monitorovaní emisií zo stacionárnych zdrojov znečisťovania ovzdušia a kvality ovzdušia v ich okolí v znení neskorších predpisov, v nasledovnej frekvencii:

- a) tri kalendárne roky, ak hmotnostný tok znečisťujúcej látky v mieste platnosti určeného emisného limitu je od 0,5-násobku limitného hmotnostného toku pre jestvujúce zariadenia vrátane do 10-násobku limitného hmotnostného toku pre jestvujúce zariadenia vrátane,
- b) šesť kalendárnych rokov, ak je hmotnostný tok znečisťujúcej látky v mieste platnosti určeného emisného limitu nižší ako 0,5-násobok limitného hmotnostného toku pre jestvujúce zariadenia.

Ak chce prevádzkovateľ po 13. júne 2020 vykonávať činnosť v prevádzke, bude potrebné v zmysle požiadaviek BAT 10 vykonávať monitorovanie znečisťujúcich látok (parametrov) pre ktoré boli v integrovanom povolení určené emisné limity, v nasledujúcom rozsahu a intervale:

Emisie prachu – emisie z fáz výroby, ako je predúprava surovín, zavážanie, tavenie, roztápanie a odpichovanie v intervale **raz za rok**.

Emisie oxidu siričitého (SO₂) emitované pri výrobe uhlíka alebo grafitu v intervale **raz za rok**.

Emisie oxidov dusíka NO_x vyjadrené ako oxid dusičitý (NO₂) emitované pri výrobe uhlíka alebo grafitu v intervale **raz za rok**.

Emisie formaldehydu a fenolu emitované pri výrobe uhlíka alebo grafitu v intervale **raz za rok**.

Emisie celkového prchavého organického uhlíka (TVOC) emitované pri výrobe uhlíka alebo grafitu v intervale **raz za rok**.

Emisie benzo[a]pyrénu emitované pri výrobe uhlíka alebo grafitu v intervale **raz za rok**.

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 týchto techník alebo ich kombinácia.

Zistený stav BAT 11 sa netýka prevádzky
Opis **Áno**

Vzhľadom k tomu, že pri výrobe uhlíka sa nevyužíva pyrometalurgický proces, tento BAT sa pre prevádzku neuplatňuje.

BAT 12. Na zníženie emisií SO₂ z výstupných plynov s vysokým obsahom SO₂ a na zabránenie vzniku odpadu zo systému čistenia spalín sa v rámci BAT má regenerovať síra prostredníctvom výroby kyseliny sírovej alebo kvapalného SO₂.

Zistený stav BAT 12 sa netýka prevádzky
Opis **Áno**

BAT 12 sa pre prevádzku nevzťahuje, nakoľko sa uplatňuje len na zariadenia, v ktorých sa vyrába meď, olovo, primárny zinok, striebro, nikel a/alebo molybdén.

BAT 13. Na zabránenie vzniku emisií NO_x z pyrometalurgického procesu do ovzdušia sa v rámci BAT má používať jedna z týchto techník.

- a) *Horáky s nízkymi emisiami NO_x*
- b) *Kyslíkové horáky*
- c) *Recirkulácia spalín (späť cez horák s cieľom znížiť teplotu plameňa) v prípade kyslíkových horákov*

Zistený stav BAT 13 sa netýka prevádzky
Opis **Áno**

Vzhľadom k tomu, že pri výrobe uhlíka sa nevyužíva pyrometalurgický proces, tento BAT sa pre prevádzku neuplatňuje.

BAT 14. Na zabránenie tvorbe odpadových vôd alebo na jej zníženie sa v rámci BAT má používať jedna z týchto techník alebo ich kombinácia.

- a) *Meranie množstva použitej sladkej vody a množstva vypúšťanej odpadovej vody*

- b) *Opätovné použitie odpadových vôd z čistenia (vrátane vody na oplachovanie anódy a katódy) a únikov v rámci toho istého procesu*
- c) *Opätovné použitie prúdov slabej kyseliny vytvorených v mokrom elektrostatickom odlučovači a v mokrých práčkach*
- d) *Opätovné použitie odpadových vôd z granulácie trosky*
- e) *Opätovné použitie povrchovej dažďovej vody*
- f) *Použitie chladiaceho systému s uzavretým obvodom*
- g) *Opätovné použitie prečistenej vody z čistiarne odpadových vôd*

Zistený stav BAT 14 je uplatňovaný v **písm. a)**

Opis **Áno**

Prevádzkovateľ uplatňuje požiadavky BAT 14 technikou uvedenou v **písm. a)** – meraním množstva použitej vody a množstva vypúšťanej odpadovej vody z prevádzky overeným meradlom. Meranie vody je riešené na základe uzatvorenej dodávateľsko-odberateľskej zmluvy so správcom verejného vodovodu a kanalizácie. Prevádzkovateľ vedie prevádzkový denník neutralizačnej stanice, v ktorom sú uvedené výsledky analýz z chemického laboratória pred neutralizáciou a po neutralizácii (Cu, pH), množstvo neutralizovanej vody, množstvo použitého neutralizačného činidla, doba cirkulácie a záznamy o čistení nádrží, čerpaní kalu z kalovej nádrže, údržbe a opravách nádrží. Opatrenia na kontrolu odpadových vôd vypúšťaných z ČOV nie sú určené, nakoľko ČOV nie je zahrnutá do integrovaného povolenia. Opätovné využitie odpadových vôd uvádzaných v písm. b) tohto BAT bude predmetom ďalších aktivít a investícií spoločnosti.

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.

Použitelnosť

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

Zistený stav BAT 15 sa netýka prevádzky

Opis **Áno**

V 1. prevádzke nevzniká odpadová technologická voda, ktorá by prichádzala do styku s používaným materiálom. Využíva sa len nepriame chladenie procesu grafitácie, na čo je využívaná priemyselná voda. V 2. prevádzke vzniká odpadová voda galvanizácie. Odpadová voda vzniká pri oplachu pocínovaných očiek a armatúr. Voda sa odvádza kanálom do neutralizačnej nádrže. Pri výmene galvanického kúpeľu sa starý kúpeľ prečerpá do nádoby, ktorej obsah sa následne odovzdá oprávnenej osobe – zmluvnej firme na následné zhodnotenie, resp. zneškodnenie, ktorá má rozhodnutie pre nakladanie s uvedeným typom

odpadu. Odpadová voda z procesu odmasťovania sa odvádza kanálom do neutralizačnej nádrže. V 3. prevádzke vzniká odpadová voda z galvanizácie meďou, ide o oplachovú vodu, ktorá sa odváža do neutralizačnej nádrže a neutralizuje. Tiež vzniká odpadová voda z nepriameho chladenia autoklávov, ktoré sa používajú na impregnáciu produktov rôznymi kovmi. Vznikajúci kal na neutralizačnej stanici sa likviduje externou firmou, ktorá má povolenie na zneškodňovanie, resp. zhodnocovanie uvedeného vzniknutého odpadu. Odpadová voda z neutralizačnej nádrže sa odvádza do čistiarne odpadových vôd, ktorá však nie je súčasťou integrovaného povolenia. Použitie techniky oddelenia nekontaminovanej dažďovej vody od tokov odpadových vôd v tomto prípade nie je použiteľné, nakoľko odpadové vody vznikajúce činnosťou prevádzky sú odvádzané do čistiarne odpadových vôd na následné čistenie a odvod odpadových vôd. Prevádzkovateľ uvažuje v budúcnosti nad napojením vznikajúcich odpadových vôd z prevádzky do verejnej kanalizácie, ktorej prípojka sa nachádza v blízkosti areálu prevádzky.

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 ⁽¹⁾ 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.

(¹) Frekvenciu monitorovania možno upraviť, ak série údajov jasne preukazujú dostatočnú stabilitu emisií.

Zistený stav BAT 16 je uplatňovaný

Opis **Áno**

Prevádzkovateľ vypúšťa odpadové vody z prevádzky z Galvanizovne II do Neutralizačnej stanice a následne po ich úprave sú odvádzané do čistiarne odpadových vôd, ktorá však nie je súčasťou integrovaného povolenia. Sledovanie odpadových vôd odvádzaných z Neutralizačnej stanice je vykonávané nasledovne:

Ukazovateľ znečistenia	Miesto merania	Frekvencia	Podmienky merania
Cu pH	Sedimentačná nádrž	Pred vypúšťaním do kanalizácie	1), 2)

- 1) Rozbor odpadových vôd vykonávať v stanovených ukazovateľoch zo vzoriek získaných jednorazovým odberom bodovej vzorky.
- 2) Spôsob odberu vzoriek, metódy analýzy a použitá technika je určená všeobecne záväzným právnym predpisom vodného hospodárstva.

Prevádzkovateľ vedie o prevádzke neutralizačnej stanice prevádzkový denník, v ktorom sú uvedené výsledky analýz z chemického laboratória pred neutralizáciou a po neutralizácii (Cu, pH), množstvo neutralizovanej vody, množstvo použitého neutralizačného činidla, doba cirkulácie a záznamy o čistení nádrží, čerpaní kalu z kalovej nádrže, údržbe a opravách nádrží.

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 týchto techník.

- a) Chemické zrážanie
- b) Sedimentácia
- c) Filtrácia
- d) Flotácia
- e) Ultrafiltrácia
- f) Filtrácia pomocou aktívneho uhlia
- g) Reverzná osmóza

Úrovne emisií súvisiace s BAT:

Úrovne znečisťovania súvisiace s najlepšimi dostupnými technikami (ďalej len „BAT-AEL“) pre priame emisie do vodného recipienta z výroby medi, olova, cínu, zinku, kadmia, drahých kovov, niklu, kobaltu a ferozliatin obsahuje tabuľka 2.

Tieto BAT-AEL sa vzťahujú na miesto, kde emisie opúšťajú zariadenie.

Súvisiace monitorovanie sa uvádza v BAT 16.

Zistený stav BAT 17 je uplatňovaný v písm. a) a b)

Opis **Áno**

Odpadové vody vznikajúce činnosťou prevádzky sú odvádzané do Neutralizačnej stanice, kde prebieha vyzražovanie medi z procesu galvanizácie pomocou chemického zrážania (technika v **písm. a)** a následne je vzniknutý kal usadzovaný na dno nádrže neutralizačnej stanice, čím spĺňa techniku uvedenú v **písm. b)**. Odtiaľ je kal odčerpávaný a odvázaný na zhodnotenie, resp. zneškodnenie externou oprávnenou osobou. Upravené odpadové vody sú následne kanalizáciou odvedené do čistiarne odpadových vôd na ďalšie čistenie, avšak ČOV nie je súčasťou integrovaného povolenia, vydaného pre prevádzku, preto sa neuplatňujú v prevádzke úrovne emisií súvisiace s BAT pre priame emisie do vodného recipientu uvádzané v tabuľke č. 2.

BAT 18. Na zníženie emisií hluku sa v rámci BAT má používať jedna z týchto techník alebo ich kombinácia.

- a) Použitie valov na zakrytie zdroja hluku
- b) Uzatvorenie hlučných zariadení alebo zložiek v stavbách pohlcujúcich zvuk
- c) Použitie protivibračných opôr a prepojení v prípade zariadenia
- d) Nasmerovanie strojov vydávajúcich hluk

e) Zmena frekvencie zvuku

Zistený stav BAT 18 je uplatňovaný v písm. b) a d)

Opis **Áno**

Na zníženie emisií hluku prevádzkovateľ uplatňuje techniku v **písm. b)** tým, že hlučné zariadenia sa nachádzajú výlučne vo vnútorných priestoroch stavieb, aby sa eliminovalo šírenie hluku do vonkajšieho prostredia a v **písm. d)** vhodným nasmerovaním strojov vydávajúcich hluk, aby sa minimalizovalo možné obťažovanie hlukom u citlivých receptorov.

BAT 19. Na zníženie emisií zápachu sa v rámci BAT má používať jedna z týchto techník alebo ich kombinácia.

- a) *Vhodné skladovanie zapáchajúcich materiálov a manipulácia s nimi*
- b) *Minimalizovanie používania zapáchajúcich materiálov*
- c) *Pozorná konštrukcia, prevádzka a údržba každého zariadenia, ktoré by mohlo vytvárať emisie zápachu*
- d) *Prídavný horák alebo filtračné techniky vrátane biofiltrov*

Zistený stav BAT 19 je uplatňovaný v písm. a), a d)

Opis **Áno**

V prevádzke sa nepoužívajú chemické prípravky, ktoré by boli zdrojom výrazného zápachu. Prevádzkovateľ využíva skladovanie vstupných surovín v uzatvorených obaloch, čím spĺňa techniku v **písm. a)** a minimalizuje vznik, ako aj šírenie možného zápachu pri ich skladovaní. Obaly od skladovaných chemických prípravkov sa otvárajú len v prípade manipulácie s nimi. Prevádzkovateľ priebežne sleduje technologické parametre zariadení používaných v rámci výrobného procesu a výskyt neštandardných stavov počas výroby. Odpadová vzdušina z vypaľovania uhlíkatých materiálov, ktorá obsahuje rôzne organické plyny a pary, je odvádzaná do koncového oxidačného spaľovacieho zariadenia, kde dochádza k likvidácii organických plynov s vysokou účinnosťou, čím prevádzkovateľ spĺňa techniku v **písm. d)**.

ZÁVERY O BAT PRE VÝROBU UHLÍKA ALEBO GRAFITU

BAT 177. Na zníženie difúzných emisií polycyklických aromatických uhl'ovodíkov do ovzdušia zo skladovania kvapalnej smoly, manipulácie s ňou a jej prepravy sa v rámci BAT má používať jedna z týchto techník alebo ich kombinácia.

- a) *Spätné vypúšťanie zásobnej nádrže na kvapalnú smolu*
- b) *Kondenzácia prostredníctvom systémov externého alebo interného chladenia vzduchom a/alebo vodou (napr. klimatizačných zariadení), po ktorej nasleduje použitie filtračných techník (adsorpčné práčky plynu alebo elektrostatické odľučovače)*
- c) *Zachytávanie a preprava zachytených výstupných plynov pre techniky znižovania emisií (suchá práčka alebo tepelné oxidačné zariadenie alebo regeneračné tepelné oxidačné zariadenie) dostupné v ďalších fázach procesu (napr. pri miešaní a tvarovaní alebo vypaľovaní)*

Zistený stav BAT 177 sa netýka prevádzky
 Opis **Áno**

V prevádzke sa používa výhradne granulovaná smola, dodávaná vo veľkoobjemných vakoch o hmotnosti 1 tona, preto sa požiadavky znižovania difúzných emisií pri skladovaní tekutej smoly pre prevádzku neuplatňujú.

BAT 178. Na zníženie emisií prachu do ovzdušia zo skladovania koksu a smoly, manipulácie s nimi a ich prepravy a z mechanických procesov (ako je mletie) a z grafitizácie a obrábania sa v rámci BAT má používať vrecový filter.

Úrovne emisií súvisiace s BAT: pozri tabuľku 51.

Tabuľka 51

Úrovne emisií súvisiace s BAT pre emisie prachu a BaP (ako ukazovateľa polycyklických aromatických uhľovodíkov) do ovzdušia zo skladovania koksu a smoly, manipulácie s nimi a ich prepravy a z mechanických procesov (ako je mletie) a z grafitizácie a obrábania

Parameter	BAT-AEL (mg/Nm ³) (¹)
Prach	2 – 5
BaP	≤ 0,01 (²)

(¹) Ako priemer za obdobie odberu vzoriek.

(²) Ak sa spracúva tuhá smola, počíta sa s výskytom častíc BaP.

Súvisiace monitorovanie sa uvádza v BAT 10.

Zistený stav BAT 178 nie je uplatňovaný v rozsahu podľa tabuľky 51
 Opis **Áno**

V súčasnosti je podrvený materiál zo skladu koksu (resp. drvený koks) dopravený pásovým dopravníkom do podzemných priestorov mlynice a vertikálne dopravený dopravníkom do zásobníkov umiestnených v hornej časti priestorov **Mlynice**. V mlynici sú umiestnené 3 zariadenia – mlyny na mletie. Zomletý materiál je odsávaný, triedený a následne filtrovaný textilnými filtermi. Pracovné prostredie mlynice je odsávané samostatným odsávacím zariadením; tuhé znečisťujúce látky sú odlučované v textilnom filtri. Výrobcom filtrov je ZVVZ Milevsko, účinnosť odlučovania 95 až 99 %. Mlynica má štyri výduchy do ovzdušia:

- mlyn č. 1 – filter FTG 3; výška výduchu 14 m, priemer 0,36 m, číslo podľa evidencie NEIS 19

- mlyn č. 2 – filter FTG 3; výška výduchu 8 m, priemer 0,24 m, číslo podľa evidencie NEIS 20
- mlyn č. 3 – filter FTC 2/30; výška výduchu 8 m, priemer 0,24 m, číslo podľa evidencie NEIS 21

pracovné prostredie – filter 2 x RUF; výška výduchu 21 m, priemer 0,35 m, číslo podľa evidencie NEIS 23.

V Práškovvej miešarni sa nachádza odsávacia a odlučovacia jednotka pre zníženie množstva emisií znečisťujúcich látok vypúšťaných do ovzdušia. Technológia čistenia odpadových plynov pozostáva z nasledovných operácií:

- mechanické predčistenie (odlučovanie hrubej frakcie prachových častíc v cyklóne)
- mechanická filtrácia (odlučovanie TZL v zdvojenej filtračnej jednotke Dustmaster DM 2-7x65
- adsorpcia plyných organických látok na aktívnom uhlí (filtračná jednotka KS BD – 192 L.

Znečisťujúce látky sú vypúšťané do ovzdušia výduchom s priemerom 800 mm a výškou vyústenia nad terénom 17 m. Číslo výduchu podľa evidencie NEIS je 39. V práškovej miešarni sa nachádzajú aj mlyny CONDUX a MIKROPLEX (2 ks), ktoré sú určené na mletie sypkých materiálov. Odprášenie vzdušniny z mlynov sa uskutočňuje cez textilné filtračné vrecia. Vzduch po odprášení je vypúšťaný do pracovného prostredia miešarne. Mlyny nemajú výduchy do vonkajšieho ovzdušia.

Linka Alpine slúži na výrobu lisovacích zmesí pre výrobky z uhlografitových a elektrografitových materiálov, umiestnená je vo výrobní hale I. prevádzky, v Práškovvej miešarni. Hlavným zariadením je nárazový mlyn 315 UPZ. Uhlíkový polotovár je k linke dopravovaný jestvujúcim žeriavom, ktorým sa prepravný obal prinesie k násypke. Zmes je v mlyne zomletá na potrebnú frakciu podľa požiadaviek uvedených v technologických kartách. Zomletý materiál je odsávaný do triediča Micron MS-1H, kde sa vykonáva vzduchová separácia zrnien. Nevyhovujúca frakcia sa vracia naspäť do mlyna, zvyšok je odsávaný do automatického kruhového filtra výrobcu Scheuch (textilný hadicový filter) s účinnosťou odlučovania 99,99 %. V spodnej časti filtra sa odlúči pomletá surovina od vzdušniny a padá do kužeľového zásobného priestoru filtra, odkiaľ je dávkovaná do prepravného obalu. Vzdušnina je núteným ťahom odvádzaná do ovzdušia výduchom s výškou vyústenia nad terénom 17,8 m (prevýšenie 1,5 m nad strechou) a priemerom 0,3 m. Číslo výduchu podľa evidencie NEIS je 14.

V Práškovvej lisovni sa práškové zmesi lisujú na mechanických a hydraulických lisoch do tvaru finálnych výrobkov (kief, dosiek, púzdiar, kotúčov). Lisovanie sa uskutočňuje pri teplote okolia cca 20 až 30°C. Podmienky lisovania, rozmery výliskov a požadovaná hustota sú udané v jednotlivých technologických kartách, rozmerových tabuľkách a výkresovej dokumentácii výliskov. Vznikajúci prach sa odlučuje v textilnom filtri FV 4/100 výrobcu Mototrans Banská Bystrica s účinnosťou odlučovania 99 %; prefiltrovaná vzdušnina je odvádzaná do ovzdušia výduchom s výškou vyústenia nad terénom 5 m a priemerom 0,43 m. Číslo výduchu podľa evidencie NEIS je 29a.

Účelom **Linky extrúdera** je výroba zelených výliskov predpísaných rozmerov a tvarov z uhlíkových surovín (plnivo a spojivo). Ako plnivo sa pri výrobe výliskov používajú práškové suroviny - smolný koks, petrolkoks, sadze, prírodný a syntetický grafit, ako spojivo sa používa čiernouhoľná smola a antracénový olej. Tuhé znečisťujúce látky uvoľňované počas dávkovania prachových surovín sú odsávané do filtračného zariadenia POC-20M. Po vyčistení je vzduch vypúšťaný do pracovného priestoru. Plynné organické látky uvoľňované z miest B, C, D, E, F, G sú odvádzané do spoločného vzduchotechnického potrubia, ktoré je zaústené do filtračného zariadenia Tyčovej miešarne.

V rámci technologického celku **Impregnácia II. prevádzky** je inštalovaná odsávacía a odlučovacia jednotka AGRO ECO OF 7,5 pre zníženie množstva emisií znečisťujúcich látok vypúšťaných do ovzdušia. Technológia čistenia odpadových plynov pozostáva z nasledovných operácií:

- mechanické predčistenie (odlúčovanie tuhých znečisťujúcich látok v kazetových filtroch)
- adsorpcia plynných organických látok na aktívnom uhlí.

Znečisťujúce látky sú vypúšťané do ovzdušia novým výduchom s priemerom 500 mm a výškou vyústenia nad terénom 10,5 m. Číslo výduchu podľa evidencie NEIS je 32.

Na **III. prevádzke** sa podobne ako na II. prevádzke mechanicky opracúvajú polotovary: uhl'ografity, elektrografity, kovografity, striekaný materiál. Vykonáva sa tu vrtanie, brúsenie, rezanie, frézovanie, sústruženie polotovarov. Všetky strojné zariadenia sú napojené na odsávanie, ktoré je na tejto prevádzke riešené pravou a ľavou vetvou. Každá vetva vyúsťuje do samostatného filtračného zariadenia – textilného filtra FKC 16/560 výrobcu ZVVZ Milevsko s účinnosťou odlúčovania tuhých znečisťujúcich látok 99 %. Prevádzka má dva výduchy do ovzdušia.

Prevádzkovateľ má v súčasnosti určené emisné limity pre tuhé znečisťujúce látky (TZL) a benzén a pyrén (BaP) podľa požiadaviek Vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z. z., ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenia zákona o ovzduší v znení neskorších predpisov pre nasledovné technologické časti veľkého zdroja znečisťovania ovzdušia:

TZL – Sklad koksu, Mlynica, Prášková miešareň, Tyčová miešareň, Linka Alpine, Linka Alpine (nová), Prášková lisovňa, Rezáreň, Brúsiareň, II. prevádzka, III. prevádzka, Výroba uhlíkových líšt pre elektrické trakčné vozidlá, Výroba spektrálnych uhlíkov.

Benzén – Prášková miešareň, Tyčová miešareň.

Emisné limity pre tuhé znečisťujúce látky uvoľňované z prevádzky sú v súčasnosti určené na úrovni 50 mg.m^{-3} , resp. 20 mg.m^{-3} v prípade koncových oxidačných zariadení a u benzénu na úrovni 1 mg.m^{-3} , čo nie je v súlade s požiadavkami uvedenými v tabuľke 51. Preto Inšpekcia vyzve prevádzkovateľa na predloženie žiadosti o zmenu integrovaného povolenia za účelom zosúladienia emisných limitov pre tuhé znečisťujúce látky a benzén a pyrén pre miesta vypúšťania emisií týchto látok do ovzdušia z prevádzky podľa požiadaviek uvedených v BAT 178. Po 13. júne 2020 bude potrebné dodržiavať emisné limity určené v BAT 178 a vykonávať ich monitorovanie v intervale uvedenom v BAT 10.

BAT 179. Na zníženie emisií prachu a polycyklických aromatických uhlíkov do ovzdušia z výroby zelenej hmoty a zelených tvarov sa v rámci BAT má používať jedna z týchto techník alebo ich kombinácia.

- Suchá práčka používajúca koks ako adsorpčné činidlo s predchladením alebo bez neho, po ktorých nasleduje použitie vrecového filtra
- Koksový filter
- Regeneračné tepelné oxidačné zariadenie
- Tepelné oxidačné zariadenie

Úrovně emisií súvisiace s BAT: pozri tabuľku 52.

Tabuľka 52

Úrovně emisií súvisiace s BAT pre emisie prachu a BaP (ako ukazovateľa polycyklických aromatických uhlíkov) do ovzdušia z výroby zelenej pasty a zelených tvarov

Parameter	BAT-AEL (mg/Nm ³) ⁽¹⁾
Prach	2 – 10 ⁽²⁾
BaP	0,001 – 0,01

⁽¹⁾ Ako priemer za obdobie odberu vzoriek.

⁽²⁾ Dolná hranica intervalu je spojená s používaním suchej práčky používajúcej koks ako adsorpčné činidlo, po ktorom nasleduje použitie vrecového filtra. Horná hranica intervalu je spojená s používaním tepelného oxidačného zariadenia.

Zistený stav BAT 179 nie je uplatňovaný v rozsahu podľa tabuľky 52

Opis **Áno**

Na Linke extrúdera prebieha výroba zelených výliskov predpísaných rozmerov a tvarov z uhlíkových surovín (plnivo a spojivo). Ako plnivo sa pri výrobe výliskov používajú práškové suroviny - smolný koks, petrolkoks, sadze, prírodný a syntetický grafit, ako spojivo sa používa čiernouhoľná smola a antracénový olej. Tuhé znečisťujúce látky uvoľňované počas dávkovania prachových surovín sú odsávané do filtračného zariadenia POC-20M. Plynné organické látky uvoľňované z miest B, C, D, E, F, G sú odvádzané do spoločného vzduchotechnického potrubia, ktoré je zaústené do filtračného zariadenia Tyčovej miešarne.

Technologický celok Tyčová miešareň má inštalovanú odsávaciu a odlučovaciu jednotku pre zníženie množstva emisií znečisťujúcich látok vypúšťaných do ovzdušia. Technológia čistenia odpadových plynov pozostáva z nasledovných operácií:

- mechanická filtrácia (odlučovanie TZL v zdvojenej filtračnej jednotke Dustmaster DM 2-7x65
- adsorpcia plynných organických látok na aktívnom uhlí (filtračná jednotka KS BD – 192 L).

Na filtračné zariadenie Tyčovej miešarne sú napojené technologické celky miešačky MV 13, Bronzová miešareň a Linka extrudéra. Kolesový mlyn a valcový kalander Tyčovej miešarne sú napojené na odsávanie frikčného kalandra umiestneného v Práškovvej miešarni.

Pre miesta vypúšťania tuhých znečisťujúcich látok, benzénu a pyrénu z výroby zelených výliskov je momentálne určený emisný limit podľa Vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z. z., ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenia zákona o ovzduší v znení neskorších predpisov na úrovni 50 mg.m^{-3} pre tuhé znečisťujúce látky a v prípade benzénu na úrovni 1 mg.m^{-3} , čo nie je v súlade s požiadavkami uvedenými v tabuľke 52. Preto Inšpekcia vyzve prevádzkovateľa na predloženie žiadosti o zmenu integrovaného povolenia za účelom zosúladienia emisných limitov pre tuhé znečisťujúce látky, benzén a pyrén pre miesto ich vypúšťania do ovzdušia z výroby zelených výliskov podľa požiadaviek uvedených v BAT 179. Po 13. júne 2020 bude potrebné dodržiavať pri výrobe zelených výliskov emisné limity určené v BAT 179 a vykonávať ich monitorovanie v intervale uvedenom v BAT 10.

BAT 180. Na zníženie emisií prachu a polycyklických aromatických uhl'ovodíkov do ovzdušia z vypaľovania sa v rámci BAT má používať jedna z týchto techník alebo ich kombinácia.

- Elektrostatický odľučovač v kombinácii s fázou tepelnej oxidácie (napr. regeneračné tepelné oxidačné zariadenie), ak sa počíta s veľmi prchavými zlúčeninami.*
- Regeneračné tepelné oxidačné zariadenie v kombinácii s predúpravou (napr. elektrostatický odľučovač) v prípadoch, keď je vo výfukových plynach vysoký obsah prachu.*
- Tepelné oxidačné zariadenie.*

Úrovně emisií súvisiace s BAT: pozri tabuľku 53.

Tabuľka 53

Úrovně emisií súvisiace s BAT pre emisie prachu a BaP (ako ukazovateľ a polycyklických aromatických uhl'ovodíkov) do ovzdušia z vypaľovania a opätovného vypaľovania

Parameter	BAT-AEL (mg/Nm^3) ⁽¹⁾
Prach	2 – 10 ⁽²⁾
BaP	0,005 – 0,015 ⁽³⁾ ⁽⁴⁾

(1) Ako priemer za obdobie odberu vzoriek.

(2) Dolná hranica intervalu je spojená s používaním kombinácie elektrostatického odľučovača a regeneračného tepelného oxidačného zariadenia. Horná hranica intervalu je spojená s používaním tepelného oxidačného zariadenia.

(3) Dolná hranica intervalu je spojená s používaním tepelného oxidačného zariadenia. Horná hranica intervalu je spojená s používaním kombinácie elektrostatického odľučovača a regeneračného tepelného oxidačného zariadenia.

(4) V prípade výroby katód je horná hranica intervalu $0,05 \text{ mg/Nm}^3$.

Zistený stav BAT 180 nie je uplatňovaný v rozsahu podľa tabuľky 53

Opis **Áno**

Prevádzkovateľ má inštalované koncové oxidačné zariadenia na znižovanie emisií znečisťujúcich látok z procesu vypaľovania uhlíka. Emisné limity pre tuhé znečisťujúce látky uvoľňované z vypaľovacích pecí sú v súčasnosti určené na úrovni 20 mg.m⁻³ v prípade koncových oxidačných zariadení a u benzénu na úrovni 1 mg.m⁻³, čo nie je v súlade s požiadavkami úrovni emisií uvedenými v tabuľke 53. Preto Inšpekcia vyzve prevádzkovateľa na predloženie žiadosti o zmenu integrovaného povolenia za účelom zosúladenia emisných limitov pre tuhé znečisťujúce látky, benzén a pyrén pre miesta vypúšťania emisií týchto znečisťujúcich látok do ovzdušia z vypaľovacích pecí podľa požiadaviek uvedených v BAT 180. Po 13. júne 2020 bude potrebné dodržiavať emisné limity určené v BAT 180 a vykonávať ich monitorovanie v intervale uvedenom v BAT 10.

BAT 181. Na zníženie emisií prachu a polycyklických aromatických uhl'ovodíkov do ovzdušia z impregnácie sa v rámci BAT má používať jedna z týchto techník alebo ich kombinácia.

- a) Suchá práčka s následným použitím vrecového filtra
- b) Koksový filter
- c) Tepelné oxidačné zariadenie

Úrovne emisií súvisiace s BAT: pozri tabuľku 54.

Tabuľka 54

Úrovne emisií súvisiace s BAT pre emisie prachu a BaP (ako ukazovateľ a polycyklických aromatických uhl'ovodíkov) do ovzdušia z impregnácie

Parameter	BAT-AEL (mg/Nm ³) (¹)
Prach	2 – 10
BaP	0,001 – 0,01

Súvisiace monitorovanie sa uvádza v BAT 10.

Zistený stav BAT 181 sa netýka prevádzky
Opis **Áno**

Vzhľadom k tomu, že v procese impregnácie sa nepoužíva smola alebo také látky, ktoré by spôsobili významnú tvorbu prachu alebo látok ako sú benzén a pyrén, požiadavky uvedené v BAT 181 sa neuplatňujú pre prevádzku. Hlavnú zložku znečisťujúcich látok uvoľňovaných do ovzdušia z procesu impregnácie tvorí celkový organický uhlík (TOC).

BAT 182. Na zníženie emisií SO₂ do ovzdušia, ak v rámci procesu dochádza k pridávaniu síry, sa v rámci BAT má používať suchá alebo mokrá práčka.

Zistený stav BAT 182 sa netýka prevádzky
Opis **Áno**

Prášková síra sa používa ako prísada do vybraných zmesí, vstupuje do procesu pri navažovaní surovín pre miešanie vybraných zmesí. Nejde o proces, kde dochádza k spaľovaniu materiálu a tým aj uvoľňovaniu síry v celom objeme jeho obsahu v danom materiáli. Síra sa používa miešaním za tepla, kalandrovaním, pechovaním, lisovaním za tepla. Následne už výrobok sa vypaľuje v elektrických peciach alebo v externej kruhovej peci. Vznikajúce emisie sú odsávané cez filtračné zariadenia do koncového oxidačného spaľovacieho zariadenia, kde sa dopaľovaním výrazne znižujú možné emisie oxidov síry. Dopaľovanie odpadových plynov sa vykonáva v zmysle schváleného prevádzkového predpisu. Z uvedeného dôvodu nie je potrebné používanie suchej alebo mokrej práčky, preto sa BAT 182 netýka výrobných procesov v prevádzke.

BAT 183. Na zníženie emisií organických zlúčenín do ovzdušia vrátane emisií fenolu a formaldehydu z fázy impregnácie, v ktorej sa používajú špeciálne impregnačné činidlá, ako sú živice a biologicky rozložiteľné rozpúšťadlá, sa v rámci BAT má používať jedna z týchto techník.

- Regeneračné tepelné oxidačné zariadenie v kombinácii s elektrostatickým odlučovačom v prípade fáz miešania, vypaľovania a impregnácie.*
- Biofilter alebo biologická práčka plynu pre fázu impregnácie, v ktorej sa používajú špeciálne impregnačné činidlá, ako sú živice a biologicky rozložiteľné rozpúšťadlá.*

Tabuľka 55

Úrovně emisií súvisiace s BAT pre emisie TVOC do ovzdušia z miešania, vypaľovania a impregnácie

Parameter	BAT-AEL (mg/Nm ³) ⁽¹⁾ ⁽²⁾
TVOC	≤ 10 – 40

⁽¹⁾ Ako priemer za obdobie odberu vzoriek.

⁽²⁾ Dolná hranica intervalu je spojená s používaním elektrostatického odlučovača v kombinácii s regeneračným tepelným oxidačným zariadením. Horná hranica intervalu je spojená s používaním biofiltra a/alebo biologickej práčky plynu.

Zistený stav BAT 183 nie je uplatňovaný v rozsahu podľa tabuľky 55
Opis **Áno**

V prípade impregnácie parafinom v prevádzke, nie je predpoklad vzniku emisií fenolu a formaldehydu. V rámci impregnácie II. prevádzky sa ako impregnačné látky používajú: furfurylalkohol, epoxidová živica s tvrdidlom P 11 a Istrotak A (melamínová živica), ako pomocné látky: denaturovaný lieh, acetón. Pri výrobe uhlíkových lišt pre elektrické trakčné vozidlá sa na impregnáciu používa meď. V rámci impregnácie III. prevádzky sa ako impregnačné látky používajú: fenolformaldehdydová živica Umaform F, furfurylalkohol a pomocné látky: etanol, acetón.

Pre miesta vypúšťania celkového organického uhlíka z impregnácie je momentálne určený emisný limit podľa Vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z. z., ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenia zákona o ovzduší v znení neskorších predpisov na úrovni 50 mg.m^{-3} , čo nie je v súlade s požiadavkami uvedenými v tabuľke 55. Preto Inšpekcia vyzve prevádzkovateľa na predloženie žiadosti o zmenu integrovaného povolenia za účelom zosúladenia emisných limitov pre celkový organický uhlík pre miesta vypúšťania do ovzdušia z procesu impregnácie podľa požiadaviek uvedených v BAT 183. Po 13. júne 2020 bude potrebné dodržiavať pri procese impregnácie emisné limity určené v BAT 183 a vykonávať ich monitorovanie v intervale uvedenom v BAT 10.

BAT 184. Na zníženie množstva odpadu odoslaného na likvidáciu sa v rámci BAT majú úkony na mieste organizovať tak, aby uľahčovali opätovné použitie rezíduí z procesu alebo v prípade, keď to nie je možné, recykláciu rezíduí z procesu vrátane opätovného použitia alebo recyklácie uhlíka a ďalších rezíduí z výrobných procesov v rámci daného procesu alebo v rámci ďalších vonkajších procesov.

Zistený stav BAT 184 je uplatňovaný
Opis **Áno**

Prevádzkovateľ využíva nezhodnú výrobu z miešania, mletia, ako aj po vypaľovaní opätovne pre miešanie hlavných technologických zmesí podľa technologického postupu vydaného technologom alebo aj na výrobu zásypového materiálu pri vypaľovaní. Taktiež nezhodné polotovary po vypaľovaní sa drvia a používajú do zásypu pre vypaľovanie, čím prevádzkovateľ prijíma opatrenia na znižovanie množstva vznikajúcich odpadov jeho činnosťou.

K. Prílohy správy Nie

L. Záver – celkové zhodnotenie

Z vykonanej environmentálnej kontroly vyplynulo, že prevádzkovateľ **uplatňuje** BAT 1 - 8, 14, 16 – 19, 184 v prevádzke.

Kontrolovanej prevádzky **sa netýkajú** techniky BAT 9, 11–13, 15, 20–176, 177, 181 a 182. Tieto techniky prevádzkovateľ nemusí uplatňovať z dôvodov, že sa jedná o techniky, ktoré nie sú uplatniteľné a aplikovateľné pre kontrolovanú prevádzku, alebo sa jedná o techniky BAT pre výroby neželezných kovov a nie pre výrobu uhlíka alebo grafitu.

Vzhľadom k tomu, že v procese impregnácie sa v prevádzke nepoužíva smola alebo také látky, ktoré by spôsobovali významnú tvorbu prachu alebo látok ako sú benzén a pyrén, požiadavky uvedené v BAT 181 sa prevádzky netýkajú.

Síra sa v prevádzke používa miešaním za tepla, kalandrovaním, pechovaním, lisovaním za tepla. Následne už výrobok sa vypaľuje v elektrických peciach alebo v externej kruhovej peci. Vznikajúce emisie sú odsávané cez filtračné zariadenia do koncového oxidačného spaľovacieho zariadenia, kde sa dopaľovaním výrazne znižujú možné emisie oxidov síry.

Z uvedeného dôvodu nie je potrebné používanie suchej alebo mokrej práčky, preto sa BAT 182 netýka výrobných procesov v prevádzke.

Prevádzkovateľ **neuplatňuje** v prevádzke BAT 10, 178, 179, 180 a 183.

V prevádzke **nie je uplatňovaný** BAT 10 v rozsahu podľa požiadaviek priloženej tabuľky – monitorovanie emisií prachu (z fáz výroby, ako je predúprava surovín, zavážanie, tavenie, roztápanie a odpichovanie) v intervale raz za rok, emisií oxidu siričitého (SO₂), oxidov dusíka NO_x vyjadrené ako oxid dusičitý (NO₂), formaldehydu a fenolu, celkového prchavého organického uhlíka (TVOC), benzo[a]pyrénu, ktoré sú emitované pri výrobe uhlíka alebo grafitu v intervale raz za rok. Aktuálne platné integrované povolenie pre prevádzku určuje prevádzkovateľovi monitorovanie uvedených znečisťujúcich látok do ovzdušia v intervale podľa požiadaviek Vyhlášky MŽP SR č. 411/2012 Z. z. o monitorovaní emisií zo stacionárnych zdrojov znečisťovania ovzdušia a kvality ovzdušia v ich okolí v znení neskorších predpisov, čo však nie je v súlade s požiadavkami BAT 10.

V prevádzke **nie je uplatňovaný** BAT 178 v rozsahu podľa požiadaviek tabuľky 51, nakoľko integrované povolenie v súčasnosti neurčuje také úrovne emisií pre emisie prachu a BaP (ako ukazovateľa polycyklických aromatických uhl'ovodíkov) do ovzdušia zo skladovania koksu a smoly, manipulácie s nimi a ich prepravy a z mechanických procesov (ako je mletie) a z grafitizácie a obrábania, ako sú uvedené v tabuľke 51.

V prevádzke **nie je uplatňovaný** BAT 179 v rozsahu podľa požiadaviek tabuľky 52, nakoľko v prípade Linky extrúdera, kde prebieha výroba zelených výliskov, nie sú v integrovanom povolení pre túto výrobu určené úrovne emisií súvisiace s BAT pre emisie prachu a BaP (ako ukazovateľa polycyklických aromatických uhl'ovodíkov) do ovzdušia podľa tabuľky 52.

V prevádzke **nie je uplatňovaný** BAT 180 v rozsahu požiadaviek tabuľky 53, nakoľko pre procesy vypaľovania a znečisťujúce látky uvoľňované do ovzdušia z tohto procesu nie sú v integrovanom povolení určené úrovne emisií súvisiace s BAT pre emisie prachu a BaP (ako ukazovateľa polycyklických aromatických uhl'ovodíkov) do ovzdušia z vypaľovania a opätovného vypaľovania podľa tabuľky 53.

V prevádzke **nie je uplatňovaný** BAT 183, nakoľko pre miesta vypúšťania celkového organického uhlíka z procesu impregnácie nie sú v integrovanom povolení určené úrovne emisií súvisiace s BAT pre emisie TVOC do ovzdušia z miešania, vypaľovania a impregnácie podľa tabuľky 55.

Po 13. júne 2020 bude potrebné dodržiavať pri všetkých technologických procesoch v rámci výroby uhlíka v prevádzke emisné limity určené v BAT 178, 179, 180, 183 a vykonávať ich monitorovanie v intervale uvedenom v BAT 10.

Inšpekcia preto začne konanie z vlastného podnetu podľa ustanovenia § 11 ods. 2 písm. a) zákona o IPKZ vo veci prehodnotenia povolenia a vyzve prevádzkovateľa na podanie žiadosti

o zmenu integrovaného povolenia. Prevádzkovateľ je povinný zosúladiť sa s prijatými závermi o BAT do 13. 06. 2020.

M. Podpisy

Za SIŽP:

RNDr. Martin Jursa

.....

Ing. Kristína Titková

.....