

SLOVENSKÁ INŠPEKCIA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA
Inšpektorát životného prostredia Banská Bystrica
Jegorovova 29B, 974 01 Banská Bystrica

Číslo: 1468-3893/2/2025/470820107/Z6-DSP

Banská Bystrica 27.03.2025



ROZHODNUTIE

Slovenská inšpekcia životného prostredia, Inšpektorát životného prostredia Banská Bystrica, odbor integrovaného povolenia a kontroly (ďalej len „inšpekcia“), ako príslušný orgán štátnej správy podľa § 9 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, zákona č. 39/2013 Z. z. o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania životného prostredia a o zmene a doplnení niektorých zákonov (ďalej len „zákon o IPKZ“) a špeciálny stavebný úrad podľa § 120 ods. 1 zákona č. 50/1976 Zb. o územnom plánovaní a stavebnom poriadku (stavebný zákon) v znení neskorších predpisov (ďalej len „stavebný zákon“), podľa § 19 ods. 1 zákona o IPKZ, podľa § 88a stavebného zákona na základe konania vykonaného podľa § 3 ods. 3 písm. a) bod č. 1 § 3 ods. 4 zákona o IPKZ a podľa zákona č. 71/1967 Zb. o správnom konaní v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon o správnom konaní“) vydáva

zmenu integrovaného povolenia

vydaného rozhodnutím č. 3046-38450/2007/Vir-Kri/470820107 zo dňa 31.12.2007 v znení neskorších zmien (ďalej len „integrované povolenie“) pre prevádzku:

„Anodická oxidácia“
(ďalej len „prevádzka“)
Železničný rad 29, 968 01 Nová Baňa

prevádzkovateľa a stavebníka:

Obchodné meno:

Cortizo Slovakia, a.s.

Sídlo:

Železničný rad 29, 968 01 Nová Baňa

Identifikačné číslo organizácie:

36 030 554

ktorou

mení a dopĺňa integrované povolenie nasledovne:

- **vydáva dodatočné povolenie na uskutočnenie vodnej stavby:** „Horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav Cortizo Slovakia Nová Baňa“ v rozsahu SO 09 Areálová technologická kanalizácia (časť a)
- **vydáva dodatočné povolenie na uskutočnenie stavby** „Horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav Cortizo Slovakia Nová Baňa“ („Prestavba a prístavba výrobnnej haly“)(časť b)
- **mení integrované povolenie** (časť c)

a) Podľa § 3 ods. 4 zákona o IPKZ a § 88a stavebného zákona dodatočne povoľuje uskutočnenie vodnej stavby:

Horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav Cortizo Slovakia Nová Baňa“ („Prestavba a prístavba výrobnnej haly“)

v rozsahu podľa projektovej dokumentácie:

SO 09 Areálová technologická kanalizácia

projektant: PROMT s.r.o. Robotnícka 1A, 036 01 Martin
projektová dokumentácia: vypracovaná vo februári 2023
umiestnenie stavby: Železničný rad 29, 968 01 Nová Baňa
v katastrálnom území: Nová Baňa
umiestnenom na parc. č.: 6488/1, 6488/17, 6488/18, 6488/20, 6488/50, 6488/51
ku ktorým má stavebník: vlastnícke právo na základe LV č. 5007

b) Podľa § 3 ods. 4 zákona o IPKZ a § 88a stavebného zákona dodatočne povoľuje uskutočnenie stavby:

Horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav Cortizo Slovakia Nová Baňa“ („Prestavba a prístavba výrobnnej haly“)

v rozsahu stavebných objektov podľa projektovej dokumentácie:

SO.01-01 Výrobný monoblok
SO.40.01 Hala na práškovú úpravu
SO.40-02 Sklad

prevádzkových súborov:

- PS 01-09 Horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav, potrubné rozvody technologickej vody, demi vody a stlačeného vzduchu
PS 01-06 Prášková povrchová úprava AL profilov- prášková linka PPÚ- linka č. 3

projektant: PROMT s.r.o. Robotnícka 1A, 036 01 Martin
projektová dokumentácia: vypracovaná vo februári 2023 (12/2021)
umiestnenie stavby: Železničný rad 29, 968 01 Nová Baňa
v katastrálnom území: Nová Baňa
umiestnenom na parc. č.: 6488/1, 6488/10, 6488/13, 6488/17, 6488/18, 6488/49, 6488/46, 6492/53, 6488/12, 6488/11
ku ktorým má stavebník: vlastnícke právo na základe LV č. 5007

Predmetom zmeny č. 6 integrovaného povolenia je vydanie dodatočného stavebného povolenia pre stavbu „Horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav Cortizo Slovakia Nová Baňa“, ktorej súčasťou je aj vodná stavba v rozsahu „SO 09 Areálová technologická kanalizácia“ pre odvedenie technologických odpadových vôd (alkalických odpadových vôd, DN200 v dĺžke 318,21 m a kyslých odpadových vôd DN200 v dĺžke 318,21 m) z horizontálnej lakovacej linky práškových povrchových úprav.

Projektovú dokumentáciu pre stavbu vypracovali autorizovaní inžinieri zapísaní v registri Slovenskej komory stavebných inžinierov: Ing. Ján Ilavský (3375*I4), Ing. Pavol Kilík (3707*A*5-3), Ing. Zuzana Bažíková (5556*I4), Ing. Peter Štiffel (3800*A*5-1,5,6), (3800*A*2-3), Ing. Lucia Hlavenková (5139*Z*I4), Ing. Vilma Szépe (2169*A1) a špecialista požiarnej ochrany Ing. Tomáš Mastiš (22/2016 BČO).

Pre dokončenie stavby „Horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav Cortizo Slovakia Nová Baňa“ („Prestavba a prístavba výrobnéj haly“) vrátane vodnej stavby (ďalej len „stavby“) sa určujú tieto podmienky:

1. Stavebník je povinný odstrániť nezhody v projektovej dokumentácii
 - v technickej správe elektroinštalácia je uvedená neplatná norma STN 33 2000-5-523,
 - v projekte el. zariadenia nie je dostatočne riešený spôsob zaistenia bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci a bezpečnosti technických zariadení pri budúcej prevádzke (tlačidlo Total Stop „SB-TS“ v rozvádzači RLL má navrhnutý spínací kontakt) v súlade s § 9 ods. 1 písm. b) bod č. 8 vyhlášky č. 453/2000 Z. z., ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenia stavebného zákona (ďalej len „vyhláška č. 453/2000 Z. z.“) v nadväznosti na STN 33 2000-5-537,
 - technologické zariadenia lakovacej linky v priestore s vonkajším vplyvom BE3 – N1 nie je zaradené do skupiny „Ae“ v zmysle vyhlášky č. 508/2009 Z. z., ktorou sa ustanovujú podrobnosti na zaistenie bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci s technickými zariadeniami tlakovými, zdvíhacími, elektrickými a plynovými a ktorou sa ustanovujú technické zariadenia, ktoré sa považujú za vyhradené technické zariadenia v znení neskorších predpisov (ďalej len „vyhláška č. 508/2009 Z. z.“) v súlade s § 9 ods. 1 písm. b) bod 5 vyhlášky č. 453/2000 Z. z. v nadväznosti na prílohu č. 1 vyhlášky č. 508/2009 Z. z..

2. Stavebník je povinný zabezpečiť posúdenie konštrukčnej dokumentácie vyhradeného technického zariadenia elektrického, plynového v zmysle požiadavky § 5 ods. 3 a 4 vyhlášky č. 508/2009 Z. z. a § 14 ods. 1 písm. d) zákona č. 124/2006 Z. z. o bezpečnosti a ochrane zdravia pri práci a o zmene a doplnení niektorých zákonov (ďalej len "zákon 124/2006 Z. z.") oprávnenou právnickou osobou.
3. Stavebník je povinný zabezpečiť na vyhradenom technickom zariadení elektrickým, plynovom (skupiny Ah) vykonanie úradnej skúšky v zmysle § 12 vyhlášky č. 508/2009 Z. z. a § 14 ods. 1 písm. b) a d) zákona č. 124/2006 Z. z. oprávnenou právnickou osobou.
4. Stavebník je povinný zabezpečiť, že pracovné prostriedky (technologická linka na práškové povrchové úpravy) je možné uviesť do prevádzky podľa § 13 ods. 3 a 4 zákona č. 124/2006 Z. z. a § 5 ods. 1 nariadenia vlády SR č. 392/2006 Z. z. o minimálnych bezpečnostných a zdravotných požiadavkách pri používaní pracovných prostriedkov (ďalej len „nariadenie vlády SR č. 392/2006 Z. z.“) len, ak zodpovedajú predpisom na zaistenie bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci, po vykonaní kontroly po ich inštalovaní, pred ich prvým použitím, aby sa zabezpečila ich správna inštalácia a ich správne fungovanie.
5. Stavebník je povinný pred uvedením strojových zariadení - technologická linka na práškové povrchové úpravy do prevádzky po ich nainštalovaní na mieste používania požiadať oprávnenú právnickú osobu o vydanie odborného stanoviska v zmysle § 14n ods. 1 písm. d) zákona č. 124/2006 Z. z. v znení neskorších predpisov v nadväznosti na § 5 ods.1 nariadenia vlády SR č.392/2006 Z. z.
6. Stavebník je povinný pre Technické zariadenie zdvíhacie – zvisle posuvná brána, ktorá je určeným výrobkom pri uvedení na trh alebo do prevádzky splniť požiadavky nariadenia vlády SR č. 436/2008 Z. z., ktorým sa ustanovujú podrobnosti o technických požiadavkách a postupoch posudzovania zhody na strojové zariadenia.
7. Vzhľadom na to, že časť prevádzky je umiestnená v ochrannom pásme dráhy, ktorej správcou je spoločnosť Železnice slovenskej republiky a v záujmovom území časti areálu sa nachádzajú podzemné telekomunikačné káblové vedenia je prevádzkovateľ a stavebník povinný v prípade realizácie zemných prác v tomto území zabezpečiť vytyčenie a ochranu týchto vedení v zmysle požiadaviek správcu týchto vedení.
8. Prevádzkovateľ a stavebník je počas celej prevádzky povinný zabezpečiť, aby stavby nachádzajúce sa v ochrannom pásme dráhy odolávali dynamickým vplyvom železničnej prevádzky a nenarušili zariadenia a stavby dráhy.
9. Prevádzkovateľ a stavebník je povinný v prípade akejkoľvek stavebnej činnosti v ochrannom pásme dráhy, požiadať pred jej realizáciou o vyjadrenie správcu železničnej infraštruktúry ŽSR – Oblastné riaditeľstvo Zvolen.
10. Prevádzkovateľ a stavebník je povinný udržiavať stavby nachádzajúce sa v ochrannom pásme dráhy, aby neohrozovali prevádzku dráhy a jej súčasti ani neohrozovala bezpečnosť a plynulosť dopravy na dráhe a zároveň aby bol vylúčený nepriaznivý vplyv stavby na dráhu.
11. Vzhľadom na to, že časť prevádzky je umiestnená v cestnom ochrannom pásme rýchlostnej cesty, ktorej správcu a vlastníkom je Národná diaľničná spoločnosť, a.s. je prevádzkovateľ a stavebník povinný v prípade akejkoľvek činnosti, ktorá by mohla zasahovať do právom chránených záujmov správcu a vlastníka rýchlostnej cesty predložiť žiadosť o posúdenie s tým, že bude v plnom rozsahu rešpektovať oprávnené požiadavky správcu a vlastníka.

12. Prevádzkovateľ a stavebník je povinný zabezpečiť, že na oplatení nebudú umiestňované reklamné a propagačné zariadenia viditeľné z rýchlostnej cesty, okrem loga.
13. Prevádzkovateľ a stavebník je povinný udržiavať stavby nachádzajúce sa v cestnom ochrannom pásme rýchlostnej cesty, aby neohrozovali prevádzku rýchlostnej cesty a jej súčasti ani neohrozovala bezpečnosť a plynulosť dopravy na rýchlostnej ceste a zároveň aby bol vylúčený nepriaznivý vplyv stavby na rýchlostnú cestu.
14. Prevádzkovateľ a stavebník je povinný zabezpečiť, aby všetky manipulačné plochy, stáčacie miesta boli zabezpečené v zmysle vyhlášky MŽP SR č. 200/2018 Z. z., ktorou sa ustanovujú podrobnosti o zaobchádzaní so znečisťujúcimi látkami, o náležitostiach havarijného plánu a o postupe pri riešení mimoriadneho zhoršenia vôd (ďalej len „vyhláška o vodách“).
15. Prevádzkovateľ a stavebník je povinný zabezpečiť, aby všetky, havarijné a záchytné nádrže (vane) boli zabezpečené v zmysle § 3 ods. 1 vyhlášky o vodách.
16. Po nadobudnutí právoplatnosti tohto rozhodnutia je stavebník povinný podať návrh na vydanie povolenia na užívanie stavby a vodnej stavby s náležitosťami podľa § 17 vyhlášky č. 453/2000 Z. z., ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenia stavebného zákona a v nadväznosti na § 140c ods. 2 stavebného zákona je povinný vypracovať písomné vyhodnotenie spôsobu zapracovania podmienok určených v rozhodnutí vydanom v zisťovacom konaní alebo v záverečnom stanovisku. Súčasne s návrhom na vydanie povolenia na užívanie stavby požiadať inšpekciu o udelenie súhlasu na užívanie zdroja znečisťovania ovzdušia podľa § 3 ods. 6 zákona o IPKZ.
17. Prevádzkovateľ a stavebník je povinný požiadať Okresný úrad Žarnovica, Odbor starostlivosti o životné prostredie o vyjadrenie k dokumentácii v kolaudačnom konaní podľa § 99 ods. 1 písm. b) bod 5 zákona o odpadoch a predložiť doklady o množstve, mieste a spôsobe zhodnotenia a zneškodnenia odpadov vzniknutých pri predmetnej stavbe.
18. Ku kolaudačnému konaniu stavebník predloží doklady o výsledkoch predpísaných skúšok a meraní, doklady o overení požadovaných vlastností výrobkov, overenú dokumentáciu riešenia protipožiarnej bezpečnosti stavieb, doklady o preukázaní zhody použitých stavebných výrobkov, vypracované a schválené prevádzkové predpisy, doklady o množstve, mieste a spôsobe zhodnotenia a zneškodnenia odpadov vzniknutých pri predmetnej stavbe (vyjadrenie okresného úradu), výkresy, v ktorých budú vyznačené prípadne vzniknuté nepodstatné zmeny, ku ktorým došlo počas uskutočňovania stavieb, ďalšie doklady vyplývajúce z podmienok tohto povolenia a stavebný denník.

c) Integrované povolenie sa mení a dopĺňa nasledovne:

V úvode výrokovvej časti

- sa dopĺňa text nasledovne:

v oblasti ochrany ovzdušia

- podľa § 3 ods. 3 písm. a) bod č. 1 zákona o IPKZ inšpekcia povoľuje zmenu stacionárneho zdroja v súvislosti s technológiou horizontálnej lakovacej linky práškových povrchových úprav,
- podľa § 3 ods. 3 písm. a) bod č. 1 zákona o IPKZ inšpekcia povoľuje zmenu stacionárneho zdroja v súvislosti s technológiou vertikálnej lakovacej linky práškových povrchových úprav;

V časti I. Údaje o prevádzke, A Zaradenie prevádzky:

– sa text ruší v **plnom rozsahu** a nahrádza textom v nasledovnom znení:

I. Údaje o prevádzke

A. Zaradenie prevádzky

1. Vymedzenie kategórie priemyselnej činnosti

a) Prevádzka je kategorizovaná v zozname priemyselných činností v prílohe č. 1 k zákonu o IPKZ pod bodom:

2. VÝROBA A SPRACOVANIE KOVOV

2.6 Povrchovú úprava kovov a plastov pomocou elektrolytických alebo chemických postupov, ak je objem používaných vaní väčší ako 30 m³.

b) kód SK NACE, OKEČ (NACE), NOSE-P:

SK NACE: 24.42.0

OKEČ: 28.51

NOSE-P: 105.01 Povrchové úpravy kovov a umelých hmôt

c) Ostatné priamo s tým spojené činnosti, ktoré majú technickú nadväznosť na činnosti vykonávané v tom istom mieste, ktoré môžu mať vplyv na znečisťovanie životného prostredia:

2. Určenie kategórie zdroja znečisťovania ovzdušia:

Prevádzka je podľa prílohy č. 1 vyhlášky MPŽ SR č. 248/2023 Z. z., o požiadavkách na stacionárne zdroje znečisťovania ovzdušia (ďalej len „vyhláška o ovzduší“) zdroj znečisťovania ovzdušia kategorizovaný ako:

2. VÝROBA A SPRACOVANIE KOVOV

2.9 Povrchové úpravy kovov, nanášanie povlakov a súvisiace činnosti okrem úprav s použitím organických rozpúšťadiel a práškovaného lakovania

a) pri použití elektrolytických postupov s projektovaným objemom kúpeľov v m³

2.9.1 Veľký zdroj znečisťovania ovzdušia

s projektovaným objemom kúpeľov ≥ 30 m³, v ktorých sa vykonáva s použitím chemických postupov: **214,60 m³**

Horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav: **197,50 m³**

Vertikálna lakovacia linka práškových povrchových úprav: **17,10 m³**

súčasťou ktorého sú technologické zariadenia a spaľovacie zariadenia, na ktorých sa v rámci funkčného a priestorového celku vykonávajú ďalšie činnosti:

- a) Horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav:
 - Technologické zariadenia: Predúprava výrobkov, Vytvrdzovacia pec, Lakovacia kabína
 - Spaľovacie zariadenia: Vytvrdzovacia pec – ohrev, Sušiaca pec 1-4, Pyrolýzna pec
- b) Vertikálna lakovacia linka práškových povrchových úprav:
 - Technologické zariadenia: Tunel predúpravy 1, Tunel predúpravy 2, Tunel predúpravy 1 (kyslý oplach), Čistenie závesov, Brúska profilov, Lakovacia kabína 1, Lakovacia kabína 2, Polymerizačná/vytvrdzovacia pec 1, Polymerizačná/vytvrdzovacia pec 2
 - Spaľovacie zariadenia: Sušiaca pec – ohrev, Polymerizačná/vytvrdzovacia pec – ohrev, Indukčná pec

Podľa § 20 ods. 7 písm. c) zákona 146/2023 Z. z. o ochrane ovzdušia a o zmene a doplnení niektorých zákonov a prílohy č. 4 vyhlášky č. 248/2023 Z. z. sa spaľovacie zariadenia vymedzujú pre priradenie emisných limitov v závislosti od celkového MTP podľa agregáčnych pravidiel v časti I. nasledovne:

- bod 3. Menšie stredné spaľovacie zariadenie
- bod 3.1 a) Menším stredným spaľovacím zariadením je spaľovacie zariadenie s celkovým MTP $> 0,3$ MW a < 1 MW

3. Zaradenie do systému environmentálneho manažérstva

Prevádzka je zaradená do systému environmentálneho manažérstva a kvality.

V časti I. Údaje o prevádzke, B. Opis prevádzky a technických zariadení na ochranu ovzdušia, vody a pôdy v prevádzky:

- sa text ruší v **plnom rozsahu** a nahrádza textom v nasledovnom znení:

B. Opis prevádzky a technických zariadení na ochranu ovzdušia, vody a pôdy v prevádzky

1. Charakteristika prevádzky

1.1. Umiestnenie prevádzky

Existujúci areál spoločnosti Cortizo je situovaný na juhozápadnom okraji v priemyselnej časti mesta Nová Baňa, okres Žarnovica. Prevádzka je situovaná v blízkosti rýchlostnej cesty R1. Ohraničenie územia tvorí na severe v súčasnosti nevyužívané územie vo vlastníctve investora a za ním územie využívané na poľnohospodárske účely. Na juhu je prístupová komunikácia, za ktorou sa nachádza areál spoločnosti Knauf Insulation, s.r.o., ďalej južnú hranicu tvorí areál spoločnosti Národná diaľničná spoločnosť, a.s. a areál spoločnosti SC Zamkon, s.r.o. Z východnej strany územie ohraničuje rýchlostná cesta R1 a rieka Hron. Západnú hranicu tvorí železničná trať ŽSR s vlakovou stanicou a autobusovým nástupišťom. Za traťou sú zo severozápadnej strany situované priemyselné prevádzky, ktoré ďalej oddeľuje cesta I/65 od lesných pozemkov. Parcely areálu sú vo vlastníctve prevádzkovateľa.

V prevádzke sa nachádza technologická kanalizácia, ktorá zasahuje do ochranného pásma dráhy vpravo od železničnej trate Hronská Dúbrava – Palárikovo v žkm cca 27,636 – 27,717 vo vzdialenosti min. 59,61 m od osi krajnej koľaje. Objekt nezasahuje na pozemky v správe ŽSR. Ostatné stavebné objekty nezasahujú do ochranného pásma dráhy ŽSR. Areálová technologická kanalizácia zasahuje do ochranného pásma rýchlostnej cesty R1 v km cca 95,670 – 95,709 vo vzdialenosti min. 64,98 m od osi vozovky v smere staničenia vľavo. Areálová technologická kanalizácia taktiež zasahuje do ochranného pásma dráhy 60 m v žkm 27,628 – 27,717 v smere staničenia vo vzdialenosti min. 45,21 m od osi krajnej koľaje vlečky vo vzdialenosti 57,49 m.

Názov prevádzky: „Anodická oxidácia a lakovacie linky práškových povrchových úprav“

Adresa prevádzky: Železničný rad 29, 968 01 Nová Baňa

VS prevádzky: 470820107

V prevádzke je umiestnená technológia na výrobu eloxovaných hliníkových profilov vytváraním ochranných a dekoratívnych povlakov prostredníctvom anodickej oxidácie. Ďalej sú v prevádzke umiestnené technológie práškových povrchových úprav.

1.2. Projektovaná kapacita prevádzky

Anodická oxidácia:

3 750 000 m² upravenej plochy hliníkových profilov za rok

6 750 t povrchovo upravených hliníkových profilov za rok

528 m³ projektovaný objem chemických kúpeľov

Horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav:

750 000 m² upravenej plochy hliníkových profilov za rok

2 100 t povrchovo upravených hliníkových profilov za rok

400 m³ projektovaný objem chemických kúpeľov:

197,50 m³ vane s chemickými postupmi

202,50 m³ oplachové vane

Vertikálna lakovacia linka práškových povrchových úprav:

5 032 000 m² upravenej plochy hliníkových profilov za rok

12 600 t povrchovo upravených hliníkových profilov za rok

36,28 m³ projektovaný objem chemických kúpeľov:

17,10 m³ vane s chemickými postupmi

19,18 m³ oplachové vane

1.3. Charakteristika stavu životného prostredia v danej lokalite

Prevádzka nezasahuje do žiadneho maloplošného chráneného územia ani veľkoplošného chráneného územia. Najbližším veľkoplošným chráneným územím je CHKO Štiavnické vrchy a najbližšia hranica CHKO prechádza vo vzdialenosti cca 800 m juhovýchodne od prevádzky. V Prevádzka nie je lokalizované a ani sa v jej blízkom okolí nevyskytuje chránené vtáčie územie.

2. Opis prevádzky

Zoznam objektov prevádzky:

Výrobná hala anodickej oxidácie
Hala na práškovú úpravu
Sklad chemikálií a horľavín,
Sklad chemikálií pre anodickú oxidáciu
Sklad pevných chemikálií pre anodickú oxidáciu
Sklad hotových výrobkov a objekt neutralizačnej stanice

Prevádzka je umiestnená vo výrobnom monobloku v areáli závodu na výrobu lisovaných hliníkových profilov s práškovou povrchovou úpravou a anodickou oxidáciou. V objekte anodickej oxidácie je inštalované technologické zariadenie na mechanickú predúpravu hliníkových profilov a zariadenie anodickej oxidácie na povrchovú úpravu hliníkových profilov pozostávajúce z 33 technologických nádrží s obsahom chemických roztokov a s vodnými oplachmi. Vo výrobnej hale anodickej oxidácie sa nachádza linka mechanickej predúpravy hliníkových profilov linka anodickej oxidácie, zariadenie na úpravu technologickej vody, regeneračné zariadenie pre opotrebovanú kyselinu sírovú, chladiace zariadenia, plynové kotly na výrobu pary, prevádzkové nádrže chemikálií pre linku anodickej oxidácie a na úpravu technologickej vody a zariadenie záložného energetického zdroja.

V hale na práškovú úpravu je umiestnená horizontálna a vertikálna lakovacia linka práškových povrchových úprav, vaňové linky predúprav, pec na sušenie zvyškovej vlhkosti, automatická nanášacia kabína pre obojstranné nanášanie práškových hmôt vrátane filtračných zariadení, polymerizačné (vytvrdzovacie) pece, dopravné systémy.

2.1 Anodická oxidácia

Počas procesu anodickej oxidácie sa na povrchu hliníkového materiálu vytvára vrstva oxidu hlinitého. Hliníkový materiál tak získava povrch ešte odolnejší voči korózii a opotrebovaniu. Anodická oxidácia je elektrochemický proces, ktorý pozostáva zo štyroch výrobných fáz:

- mechanická a chemická predúprava
- vytvorenie oxidovej vrstvy
- farbenie
- utesnenie

Mechanická a chemická predúprava

Predúpravné operácie zlepšujú kvalitu povrchu hliníkového materiálu. Povrch odmastia, chemicky odfrézujú a následne ho vyčistia:

Odmastenie: predúpravné operácie sa začínajú odmastením materiálu v alkalických alebo kyslých priemyselných odmasťovacích roztokoch.

Morenie: chemický spôsob odstraňovania oxidových vrstiev a nečistôt z povrchu materiálov. Morenie hliníkového materiálu v alkalickom prostredí je označované ako E0 morenie. Satínne morenie, známe

pod označením E6, umožňuje vytvoriť jemne leptané povrchy s hladkým matným leskom alebo hodvábnno-matným vzhľadom.

Vyjasňovanie: na vyčistenie morených povrchov od uvoľnených hydroxidov ťažkých kovov, ktoré sa v alkalických kúpeľoch neodstránili, slúži vyjasňovanie. Hydroxidy tvoria na povrchu hliníkového materiálu šedý povlak. Ponorením hliníkového materiálu do vyjasňovacieho kúpeľa nadobudne povrch jasný hliníkový vzhľad.

Vytvorenie oxidovej vrstvy

Pri tomto procese je hliníkový materiál pripojený ku kladnému pólu zdroja jednosmerného prúdu, stáva sa anódou, preto proces anodizácie. Spolu s katódou sú ponorené v chemickom roztoku (elektrolyte) a vytvárajú elektrolytický článok. Ako elektrolyt sa bežne používa kyselina sírová pri presne určených koncentráciách a teplotách. Počas elektrolýzy povrch znovu oxiduje. Proces pokračuje dovtedy, pokiaľ sa nedosiahne požadovaná hrúbka vrstvy (obvykle 5 – 25 µm).

Farbenie

Najpoužívanejším farebným prevedením hliníkového materiálu je prírodná anodická oxidácia (prírodný elox). Prírodná anodická oxidácia si nevyžaduje farbenie. Pre dosiahnutie farebných odtieňov je potrebné hliníkový materiál vyfarbiť chemickým procesom použitím organických farbív alebo elektrolytickým procesom použitím kovových solí. Tento výrobný krok nasleduje po vytvorení oxidovej vrstvy na hliníkovom materiáli. K najviac používaným farebným odtieňom patrí zlatý elox alebo odtiene bronzu. Ponúkaná farebná škála závisí od výrobcu – poskytovateľa povrchovej úpravy anodickou oxidáciou.

Utesnenie

Poslednou fázou procesu anodickej oxidácie je utesnenie. Oxidová vrstva obsahuje veľké množstvo pórov, ktoré je potrebné utesniť, aby sa zabezpečil nepriepustný povrch. Pre utesnenie je možné použiť viac metód. Jednou z nich je horúce utesnenie prebiehajúce v deionizovanej vode pri teplote 96 – 98°C, ktorá zmení oxid hlinitý na böhmite. Ten zväčší objem a póry uzavrie.

2.1.1 Mechanická predúprava

Hliníkové profily vyrobené lisovaním sa pred samotnou anodickou oxidáciou mechanicky upravujú leštením, brúsením a hladením.

2.1.2 Anodická oxidácia

Technologické operácie:

1. Odmasťovanie kyselinou (kyslý odmasťovací prípravok)
2. Preplachovanie (technologická voda)
3. Alkalické odmasťovanie (alkalický odmasťovací prípravok)
4. Preplachovanie (technologická voda)
5. Tónovanie (tónovací prípravok)

6. Tónovanie (tónovací prípravok)
7. Preplachovanie (technologická voda)
8. Tónovanie – morenie (NaOH)
9. Preplachovanie (technologická voda)
10. Preplachovanie (technologická voda)
11. Neutralizácia (neutralizačný prípravok)
12. Preplachovanie (technologická voda)
13. Preplachovanie (technologická voda)
14. Anodizácia (H_2SO_4)
15. Anodizácia (H_2SO_4)
16. Anodizácia (H_2SO_4)
17. Anodizácia (H_2SO_4)
18. Preplachovanie (technologická voda)
19. Preplachovanie (technologická voda)
20. Interferenčné farbenie (prípravok interferenčného farbenia)
21. Preplachovanie (technologická voda)
22. Elektrolytické bronzové farbenie (prípravok bronzového farbenia)
23. Preplachovanie (technologická voda)
24. Elektrolytické medené farbenie (prípravok medeného farbenia)
25. Preplachovanie (technologická voda)
26. Elektrolytické zlatisté farbenie (prípravok zlatistého farbenia)
27. Preplachovanie (technologická voda)
28. Premývanie demi vodou (demineralizovaná voda)
29. Premývanie demi vodou (demineralizovaná voda)
30. Premývanie teplou vodou (technologická voda) (Horúce utesnenie)
31. Premývanie teplou vodou (technologická voda) (Horúce utesnenie)

Tabuľka č. 1 Objem jednotlivých chemických kúpeľov

Číslo operácie	Nádrž	Objem [m ³]
1	nerezová nádrž, jednoplášťová, tepelne zaizolovaná	43
2	nerezová nádrž, jednoplášťová, tepelne zaizolovaná	22
3	nerezová nádrž, jednoplášťová, štrbinové odsávanie	43
4	nerezová nádrž, jednoplášťová, tepelne zaizolovaná	22
5	nerezová nádrž, jednoplášťová, tepelne zaizolovaná, štrbinové odsávanie	50
6	nerezová nádrž, jednoplášťová, tepelne zaizolovaná, štrbinové odsávanie	50
7	nerezová nádrž, jednoplášťová	22
8	nerezová nádrž, jednoplášťová, tepelne zaizolovaná, štrbinové odsávanie	52
9	nerezová nádrž, jednoplášťová	22
10	nerezová nádrž, jednoplášťová	22
11	nerezová nádrž, jednoplášťová	43
12	nerezová nádrž, jednoplášťová	22

Číslo operácie	Nádrž	Objem [m ³]
13	nerezová nádrž, jednoplášťová	22
14	vinylester, jednoplášťová, štrbinové odsávanie	31
15	vinylester, jednoplášťová, štrbinové odsávanie	31
16	vinylester, jednoplášťová, štrbinové odsávanie	31
17	vinylester, jednoplášťová, štrbinové odsávanie	31
18	nerezová nádrž, jednoplášťová	22
19	nerezová nádrž, jednoplášťová	22
20	vinylester, jednoplášťová	30
21	vinylester, jednoplášťová	22
22	vinylester, jednoplášťová	30
23	nerezová nádrž, jednoplášťová	22
24	vinylester, jednoplášťová	30
25	nerezová nádrž, jednoplášťová	22
26	vinylester, jednoplášťová	30
27	nerezová nádrž, jednoplášťová	22
28	nerezová nádrž, jednoplášťová	22
29	nerezová nádrž, jednoplášťová	22
30	nerezová nádrž, jednoplášťová, tepelne zaizolovaná	91
31	nerezová nádrž, jednoplášťová, tepelne zaizolovaná	91

Navesovanie profilov

Materiál, t. j. hliníkové profily a plechy sa navesujú do závesov, ktoré sú upevnené na tovarových tyčiach.

Odmastenie kyselinou

Očistenie nečistôt nanesených na povrchu profilov, nečistoty pochádzajú z procesu prietlačného lisovania, či z mechanického opracovávania hladením a brúsením brúsnyim papierom

Preplachovanie

Odstránenie chemikálií (chemických produktov) použitých v predchádzajúcom kúpeli

Alkalické odmastenie

Očistenie nečistôt nanesených na povrchu profilov, nečistoty pochádzajú z procesu leštenia a tiež z profilov určených na surové a matné vyhotovenie

Tónovanie

Finálna operácia na odstránenie lesku a možných nedokonalostí na hliníkovom profile

Morenie

Očistenie nečistôt z procesu tónovania, ako aj nečistôt z dianodizácie a zvyškov z hladenia a z brúsenia brúsnyim papierom

Neutralizácia

Očistenie profilu od prášku tvoreného nad hliníkovým povrchom po predchádzajúcom opracovaní

Anodizácia

Vytváranie vrstvy anodickej ochrany voči atmosférickej oxidácii

Interferenčné farbenie

Opravenie pórovitej štruktúry anodickej vrstvy, aby sa v týchto miestach interferenčným farbením dosiahli rozdielne sfarbenia po bronzovom kúpeli

Elektrolytické bronzové farbenie

Po anodizačnom a interferenčnom opracovaní povrchu sa vytvorí vrstva oxidu s pórovitou štruktúrou, ktorú je potrebné farebne tónovať použitím solí kovov (solí cínu)

Elektrolytické medené farbenie

Po anodizačnom a interferenčnom opracovaní povrchu sa vytvorí vrstva oxidu s pórovitou štruktúrou, ktorú je potrebné farebne tónovať použitím solí kovov (solí medi)

Elektrolytické zlatisté farbenie

Po anodizačnom a interferenčnom opracovaní povrchu sa vytvorí vrstva oxidu s pórovitou štruktúrou, ktorú je potrebné farebne tónovať použitím solí kovov (manganistan draselný)

Horúce utesnenie 96 °C

Operácia sa vykonáva za účelom vyplnenia pórov anodickej/eloxovanej vrstvy

Zvesovanie

Výrobky po vysušení a vychladnutí sa ukladajú zo závesov do železných paliet. Vyhrievanie chemických roztokov v prevádzkových nádržiach je zabezpečované prostredníctvom teplovodných trubiek (teplonosné médium – vodná para) osadených vnútri jednotlivých reakčných vaní pre operácie 1, 2, 4 až 8 a 30 až 33. Kondenzát, ktorý vznikne v rúrkach je vytláčaný tlakom pary do kondenzačnej nádrže, ktorá je umiestnená nad kotlami. Tento kondenzát je vracaný späť do systému na výrobu pary.

Chemické roztoky sú premiešavané vzduchom. Odpadové plyny sú odsávané z jednotlivých reakčných vaní štrbinovým odsávaním do mokrého odlučovača na prečistenie a následne sú vypúšťané do ovzdušia výdychom o výške 13,5 m.

2.1.3 Horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav

Technologické operácie:

1. Navesovanie výrobkov
2. Predúprava výrobkov
3. Sušenie zvyškovej vlhkosti
4. Nanášanie NH
5. Polymerizácia (vytvrdzovanie)
6. Ochladzovanie
7. Zvesovanie výrobkov

Navesovanie výrobkov

Je zabezpečované vo vyhradenom priestore ručne pracovníkmi na závesy dopravníka.

Predúprava výrobkov

Je vykonávaná vo vaňovej linke ponorom, keď manipuláciu s výrobkami zabezpečuje dopravníkový systém podľa zvoleného programu, na manipuláciu slúžia 4 ks žeriavy každý s nosnosťou 2 x 1,6 t. Výrobky budú dopravníkom prepravované do vykladacej stanice vstupného pracoviska vaňovej predúpravy a odtiaľ je možné manipulátormi zaväzať výrobky do jednotlivých kúpeľov liniek. Po poslednej vaňovej operácii je tovar vyvezený manipulátorom do nakladacej stanice. Proces predúpravy prebieha v automatickom režime plne automaticky podľa nastavených technologických časov a krokov. Linka predúpravy pozostáva celkom zo štrnástich vaní, z toho je päť aktívnych, deväť oplachových.

Tabuľka č. 2 Vane linky predúpravy HLLPPÚ

Číslo vane	Druh predúpravy	Objem vane [m ³]	Zloženie kúpeľa
1	kyslé odmasťovanie	65,0	Alfisd 14
			Alfideox 82/3
2	oplach úžitkovou vodou I	22,5	H ₂ O
3	oplach úžitkovou vodou II	22,5	H ₂ O
4	alkalické odmasťovanie	22,5	NaOH Aviostrip ADD E
5	alkalické odmasťovanie	22,5	NaOH Aviostrip ADD E
6	oplach úžitkovou recyklovanou vodou I	22,5	H ₂ O
7	oplach úžitkovou recyklovanou vodou II	22,5	H ₂ O
8	kyslé morenie	65,0	Alfideox 82/3
9	oplach úžitkovou recyklovanou vodou I	22,5	H ₂ O
10	oplach úžitkovou recyklovanou vodou II	22,5	H ₂ O
11	oplach demineralizovanou vodou I	22,5	H ₂ O
12	oplach demineralizovanou vodou II	22,5	H ₂ O
13	vaňa na konverziu (titán)	22,5	Alficoat 748/3

Číslo vane	Druh predúpravy	Objem vane [m ³]	Zloženie kúpeľa
14	oplach demineralizovanou vodou	22,5	H ₂ O

Celkový objem vaní je 400 m³, z toho aktívne 197,5 m³, oplachové 202,5 m³.

Zariadenie na predúpravu výrobkov pred lakovaním je tvorené sústavou vaní, v ktorých sú príslušné roztoky. Celé zariadenie je umiestnené v záchytnej vani ZV1. Výška stien záchytnej vane je 0,5 m. Vo vani sa nachádzajú šachty zaústené do neutralizačnej stanice, ktoré budú ohraničené stenou výšky 250 mm. Podlaha a steny záchytnej vane sú zhotovené z nepriepustného materiálu, ktorý je odolný proti chemickým účinkom používaných látok. Objem záchytnej vane je 82,40 m³ a spĺňa požiadavky legislatívy pre zaobchádzanie z nebezpečnými látkami, ktorá stanovuje, že objem záchytnej vane nesmie byť menší ako objem skladovacej nádrže (65 m³) v nej umiestnenej.

Vaňa č. 1, 4, 5, 8 a 13 sú s ohrevom kúpeľa, bude to zabezpečované cez výmenník voda/voda teplovodným vykurovaním, prírodné potrubie z existujúcej kotolne. V aktívnych vaniach na predúpravu budú používané 0,2 až 3 % vodné roztoky. Voda do vaní sa dopĺňa podľa spotreby v dôsledku výnosu, odparovania a sušenia mokrych kusov. Doplnenie prebieha automaticky prostredníctvom merania hladín. Po určitom období je nevyhnutné skontrolovať stupeň koncentrácie roztokov v aktívnych vaniach a podľa špecifikácií dodávateľa prípravkov regenerovať kúpeľ alebo ho vymeniť.

Sušenie zvyškovej vlhkosti

Zabezpečuje vysušenie vlhkosti profilov pred ich povrchovou úpravou nanášaním práškových farieb. Pec je izolovaná, funguje na princípe konvekcie horúcim vzduchom vo vratnom obeh.

Nanášanie NH

V hale budú inštalované 2 kabíny na nanášanie práškových farieb. Nanášanie práškových farieb na výrobky bude v automatickej kabíne, manuálna kabína bude používaná v prípade, ak bude treba výrobok dostreknúť. Výrobky sú dopravované do striekacej (lakovacej) automatickej kabíny. Kabína je vybavená pištoľami nanášajúcimi prášok, ktorý sa elektrostatickým procesom usadzuje na povrchu výrobku. Kabína je podtlaková, takže je zaručená tesnosť procesu a nie je možné, aby sa prášok dostával von do pracovného prostredia. Kabína práškového nanášania pozostáva z dvoch častí, jednou je komora nanášania a druhou je regeneračný cyklón. Cyklón nasáva vzduch a prebytočný prášok, kde sa oddeľuje a regeneruje pred neskoršou recykláciou. Potom sa vzduch zbavený práškových častíc vedie do koncového samočistiaceho kazetového filtra. Nanášanie prášku na kusy profilov sa robí elektrostatickým zariadením, ktoré tvoria automatické elektrostatické pištole upevnené na pohyblivých ramenách.

Polymerizačná (vytvrdzovacia) pec.

Výrobky s naneseným práškom sú podvesným dopravníkom presunuté do pece, ktorej pracovná teplota je 160 – 200 °C. Úlohou pece je tepelným pôsobením zabezpečiť zlinutie a následne vytvrdnutie naneseného prášku. Pri tomto procese dochádza k fyzikálno-mechanickým, alebo fyzikálno-chemickým zmenám, podľa kvality (druhu) použitého práškového materiálu a tým dôjde k vytvoreniu kompaktnej makromolekulovej vrstvy, ktorá podľa druhu práškovej hmoty môže mať pružné vlastnosti, alebo môže vykazovať i vysokú tvrdosť.

Ochladzovanie

Povrchovo upravené súčiastky sú ochladzované vo vyčlenenom priestore na dopravnom systéme pri teplote okolia.

Zvesovanie výrobkov

Je zabezpečované vo vyhradenom priestore ručne pracovníkmi zo závesov dopravníka.

2.1.4 Vertikálna lakovacia linka práškových povrchových úprav

Technologické operácie:

1. Nakladací systém
2. Kaskádový tunel predúprav
3. Sušiaci pec
4. Lakovacia kabína V
5. Cyklón
6. Odsávanie
7. Čistiaca jednotka
8. Polymerizácia (vytvrdzovanie)
9. Sústava otáčavých dverí
10. Odstraňovanie náteru z hákov
11. Vykladacie systémy
12. Dopravníkový systém

Nakladací systém

Al profily sa navešajú na závesný dopravník s automatickou prevádzkou. Po závesnej trati sú dopravované do kaskádového tunela predúprav.

Kaskádový tunel predúprav

Povrchová úprava profilov prebieha kaskádovým systémom. Využíva sa tak v koncentrovaných stupňoch, kde chemikálie tečú na profil, ako aj v oplachových stupňoch, kde je profil omývaný úžitkovou alebo demineralizovanou vodou. Táto metóda garantuje úplnú úpravu povrchu profilu chemickým a mechanickým pôsobením. V poslednom stupni sú profily vlhčené hmlou z demineralizovanej vody vytváranou tryskami so zreteľom na požiadavku cyklu úprav.

Tabuľka č. 3 Vane linky predúpravy VLLPPÚ

Číslo vane	Druh predúpravy	Objem vane [m ³]	Zloženie kúpeľa
1.	kyslé odmastenie	5,00	Alfamid 14 Alfideox 82/3
2	oplach recirkulačnou vodou I	1,90	H ₂ O
3	oplach recirkulačnou vodou II	2,20	H ₂ O
4	zásadité odmastenie	5,00	KOH a Aviostrip ADD
5	oplach recirkulačnou vodou I	1,90	H ₂ O
6	oplach recirkulačnou vodou II	2,20	H ₂ O
7	kyslá deoxidácia	5,00	Alfideox 82/3
8	oplach recirkulačnou vodou I	1,90	H ₂ O
9	oplach recirkulačnou vodou II	2,20	H ₂ O
10	oplach demivodou I	1,90	H ₂ O
11	oplach čistou demivodou II	2,50	H ₂ O
12	bezchrómová konverzia (titánová)	2,10	Alficoat 748/3
13	hmla demineralizovanej vody	2,48	H ₂ O

Celkový objem vaní je 36,28 m³, z toho aktívne 17,1 m³, oplachové 19,1 m³.

Sušiacia pec

Tu prebieha odparovanie vody, ktorá zostáva na profiloch po ich prechode cez tunel. Táto operácia je poslednou z predúprav potrebných na nanášanie náteru na povrch profilov. Sušiacia pec pozostáva z teplovýmennej komory a sušiacej komory.

Lakovacia kabína v tvare V

Kabína je priestor, v ktorom sa prášok strieka na dielce plynulým pohybom. Bola skonštruovaná tak, aby umožnila recykláciu prášku z prestreku. Jej konštrukcia umožňuje čo najrýchlejšie úkony čistenia potrebné pre každú zmenu odtieňa.

Cyklón

Cyklón recykluje značné množstvo prebytočného prášku odsávaného počas striekania, pretože separuje zmes vzduch/prášok odsávanú zo striekacej kabíny - vzduch je odsávaný zvrchu a privádzaný do filtračnej sústavy vo vrchných potrubíach a recyklovaný prášok padá na dno cyklónu a je recyklovaný v utesnenej nádobe.

Odsávanie

System pre kabínu je zložený z vysoko účinnej filtračnej jednotky a radiálneho ventilátora s požadovanou špecifikáciou prietoku a tlaku (18 000 m³/h). System je vyrobený z jedného dielu umiestneného v blízkosti kabíny.

Čistiaca jednotka

Systém čistenia pozostáva zo silného odsávania a filtračného systému obvykle umiestnených v blízkosti práškovacích kabín a odsáva prášok zo základu cyklónov, keď sú pneumatické ventily. Ďalej čistí kabíny a okolité priestory pomocou sacích kief alebo iného príslušenstva namontovaného na systém cez špeciálne prípojky, separuje prášok z odsávaného vzduchu pomocou cyklónu predseparátora a potom pomocou vysoko účinnej sústavy filtrov, fúka odsávaný vzduch späť do priestoru stroja.

Polymerizačná (vytvrdzovacia) pec.

Úlohou pece je tepelným pôsobením zabezpečiť zlinutie a následne vytvrdnutie naneseného prášku. Pri tomto procese dochádza k fyzikálno-mechanickým, alebo fyzikálno-chemickým zmenám, podľa kvality (druhu) použitého práškového materiálu a tým dôjde k vytvoreniu kompaktnej makromolekulovej vrstvy, ktorá podľa druhu práškovej hmoty môže mať pružné vlastnosti, alebo môže vykazovať i vysokú tvrdosť. Pracovná teplota 170 až 215 °C.

Sústava otáčavých dverí

Prídavok tohto špeciálneho zariadenia predstavuje novú polymerizačnú pec s "otáčavými dverami", ktoré garantujú permanentne vysokú teplotu vďaka vzduchotesnosti. Tento systém umožňuje, aby profily vchádzali a vychádzali z pece s minimálnou výmenou horúceho vzduchu so vzduchom o teplote miestnosti.

Komora s otáčavými dverami umiestnená pred priestorom pred pecou má odsávací systém, ktorý odsáva vzduch z vrchu dverí.

Vďaka odsávaniu je možné dosiahnuť dobrú kvalitu vzduchu vo vnútri komory odstraňovaním prchavých látok vznikajúcich v procese polymerizácie.

Odstraňovanie náteru z hákov

Zariadenie na odstraňovanie vrstvy náteru z hákov založené na indukčnom ohreve

Vykladacie systémy

Zariadenie na vykladanie Al profilov zo závesného dopravníka.

Dopravníkový systém

Visutý prepravný systém na prepravu hliníkových profilov.

2.1.5 Demineralizačná stanica

Demistanica je umiestnená vo vedľajšom priestore (sklade) a je v nej zabezpečovaná príprava demineralizovanej vody pre oplach v rámci predúpravy. Zariadenie sa skladá z filtra s aktívnym uhlím, filtra s kationovými živcami a filtra s aniónovými živcami, príslušných čerpadiel, armatúr a potrubí. Proces demineralizácie pozostáva z eliminácie iónov prítomných vo vode pomocou kationov a aniónovej iónomeničovej živice obsiahnuté v dvoch filtroch. Voda, ktorá sa má upraviť, prechádza cez filter s aktívnym uhlím a 50/100 mikrónovú patrónu na zadržiavanie organických látok, chlóru a nerozpustených látok. Spätné preplachovanie uhlíkového filtra sa vykonáva pri každej regenerácii demineralizačného zariadenia. Prefiltrovaná voda potom prechádza cez kationovú živicu. Potom prechádza cez aniónovú živicu,

čím sa získa voda deionizovaná. Proces regenerácie pozostáva z prechodu kyseliny chlorovodíkovej cez kationovú živicu a hydroxidu sodného resp. hydroxidu draselného cez aniónovú živicu. Proces regenerácie prebieha plne automaticky. Regeneráciu je možné spustiť kedykoľvek ručným stlačením tlačidla. Všetky automatické ventily, ktoré tvoria zariadenie, sú ovládané pneumaticky, uzavreté pružinou, aby bola zaručená maximálna prevádzková bezpečnosť. Základné parametre demineralizačnej stanice - nominálny prietok 2 000 l/hod, vodivosť menšia ako 30 $\mu\text{S}/\text{cm}$, objem odpadovej vody z regenerácie 16 000 litrov. Demineralizácia sa prebieha cca každé 3 týždne počas výroby.

2.1.6 Manipulácia a skladovanie

Sklade chemikálií pre anodickú oxidáciu

Prevádzkové nádrže kúpeľov chemických roztokov pre povrchovú úpravu kovov sú umiestnené v betónovej záchytnej vani s ochranným náterom nepriepustným a odolným voči pôsobeniu látok používaných v nádržiach. Havarijný objem záchytnej nádrže je 432 m^3 a zodpovedá požadovanému objemu v zmysle platných predpisov v oblasti ochrany vôd. Výška hladiny v prevádzkových nádržiach sa sleduje hladinovým snímačom pri ich plnení pred spustením kúpeľa do prevádzky.

Dávkovanie jednotlivých chemikálií do reakčných kúpeľov je automatizované. Roztok NaOH skladovaný v nádržiach je dopravovaný ocelovým potrubím do dvoch prevádzkových ocelových jednoplášťových nádrží o objeme 24 m^3 so samostatnou záchytnou nádržou do jednotlivých prevádzkových nádrží pre povrchovú úpravu kovov. H_2SO_4 skladovaná v nádržiach je prečerpávaná ocelovým potrubím do dvoch prevádzkových ocelových jednoplášťových nádrží o objeme 24 m^3 so samostatnou záchytnou nádržou odkiaľ sa dávkuje do jednotlivých kúpeľov anodickej oxidácie. Prevádzková nádrž je umiestnená v betónovej záchytnej vani opatrenej náterom nepriepustným a odolným voči pôsobeniu kyseliny. Ostatné chemikálie potrebné pre jednotlivé operácie linky anodickej oxidácie sú uskladnené v niekoľkých 1 m^3 IBC kontajneroch v druhej časti haly anodickej oxidácie. Sú napojené na zariadenie automatizovaného dávkovania chemikálií do kúpeľov. Plastové kontajnery sú umiestnené na ocelových stojanoch, pod ktorými sa nachádza betónová záchytná vaňa s náterom odolným a nepriepustným voči skladovaným látkam. Opatrenia proti nežiadúcemu úniku nebezpečných látok a sú popísané v nasledovnej tabuľke:

Tabuľka č. 4

Skladovaná látka	Typ nádrže	Objem skladovacej nádrže [m^3]	Materiál	Objem záchytnej nádrže [m^3]
Anodická oxidácia				
chemikálie pre AO	kontajner	10 x 1	plast (PE)	8,41 m^3
chemikálie pre AO	kontajner	1	plast (PE)	1,20 m^3
chemikálie pre AO	kontajner	2 x 1	plast (PE)	1,69 m^3
Sklad chemikálií pre anodickú oxidáciu				

Skladovaná látka	Typ nádrže	Objem skladovacej nádrže [m ³]	Materiál	Objem záchytnej nádrže [m ³]
Anodická oxidácia				
H ₂ SO ₄	zásobník	2 x 24	oceľ	24,60 m ³
NaOH	zásobník	2 x 24	oceľ	24,60 m ³
chemikálie pre anodickú oxidáciu	kontajner	38 x 1	plast (PE)	19,00 m ³

Plastové kontajner s obsahom chemikálií pre anodickú oxidáciu sú umiestnené v záchytnej vani, ktorá je dostatočne zabezpečená v zmysle požiadaviek platných právnych predpisov ochrany vôd proti nežiadúcemu úniku stáčaných látok. Opatrebované alkalické, kyslé a sulfátové roztoky sú plastovým potrubím odvedené do zberných betónových nádrží osadených v podlahe v neutralizačnej stanici. Nádrže sú opatrené náterom odolným a nepriepustným voči kyslým a zásaditým roztokom. Reakčné vane pre operácie 14, 15, 16 a 17 sú potrubím prepojené v uzatvorenom cykle s regeneračným zariadením, ktoré slúži na čistenie H₂SO₄ od hliníka. Zariadenie (súčasťou zariadenia sú 3 prevádzkové nádrže o objeme 1,5 m³) je umiestnené v záchytnej betónovej vani o objeme 2,95 m³ s ochranným náterom odolným a nepriepustným voči kyseline sírovej.

Sklad chemikálií a horľavín

Sú tu skladované farby a riedidlá, oleje a opotrebované oleje, nafta a nebezpečný odpad. Sklad tvorí samostatný murovaný objekt rozdelený na niekoľko sekcií podľa typu skladovanej látky. Opatrenia proti nežiadúcemu úniku nebezpečných látok do povrchových a podzemných vôd sú popísané v nasledujúcej tabuľke:

Tabuľka č. 5

Skladovaná látka	Spôsob uskladnenia	Sekcia skladu	Spôsob vyhotovenia
nebezpečný odpad	plastové kontajner (1 000 l)	miestnosť 1, 2 a 3 sklad chemikálií	betónová podlaha s chemicky odolnou dlažbou vyspádovaná do betónovej záchytnej vani s chemicky odolnou dlažbou
sklad nafty	plastové kontajner (1 000 l) oceľové sudy (209L)	miestnosť 5	betónová podlaha s chemicky odolnou dlažbou vyspádovaná do betónovej záchytnej vani s chemicky odolnou dlažbou
zhromaždisko NO	plastové kontajner (1 000 l) oceľové sudy (209L)	miestnosť 6	betónová podlaha s chemicky odolnou dlažbou vyspádovaná do betónovej záchytnej vani s chemicky odolnou dlažbou

nafta a oleje farby a riedi	plastové kontajnery (1 000 l) oceľové sudy (209L)	miestnosť 7 sklad olejov a nafty	betónová podlaha s chemicky odolnou dlažbou vyspádovaná do betónovej záchytnej vani s chemicky odolnou dlažbou
--------------------------------	---	--	---

Stáčanie chemikálií

Plocha na stáčanie chemikálií (H_2SO_4 a $NaOH$) z autocisterny, ktoré je dvojkomorová a objem objednáwanej chémie nepresahuje kapacitu záchytnej nádrže stáčacej plochy. Manipulačná plocha je zastrešená, betónová opatrená náterom nepriepustným a odolným voči pôsobeniu stáčanej látky.

Zhromažďovanie odpadov

Nebezpečné odpady - obaly obsahujúce zvyšky nebezpečných látok alebo obsahujúce nebezpečné látky sa zhromažďujú v samostatne stojacom objekte v IBC/BID kontajneroch, na okraji areálu označenom ako "Zhromaždisko nebezpečného odpadu". Manipulačná plocha, rovnako ako nakladacia rampa je betónová a slúži na umiestnenie IBC/BID a ich nakládku na ADR vozidlo pri odvoze nebezpečných odpadov na zneškodnenie, resp. zhodnotenie. V prípade rozsypania alebo úniku odpadu v tekutej forme alebo úniku zvyškov znečisťujúcich látok na plochu možno použiť protihavarijnú súpravu, ktorá sa nachádza vo vnútri zhromaždiska nebezpečných odpadov.

2.1.7 Plynová kotolňa

Kotolňa je vybavená dvomi parnými vyvíjačmi ATTSU RL 2500/8 na zemný plyn. Menovitý tepelný príkon je 1,898 MW. Typ horákov je monoblokový, pretlakový. Vyvíjač vyhovuje bezpečnosti strojných zariadení. Spaliny z vyvíjačov sú vyvedené trojzložkovými nerezovými komínmi dĺžky 10 do výšky cca 2,0 m nad strechu haly.

2.1.8 Balenie výrobkov

Po elektro-chemickej úprave povrchu výrobkov sa výrobky kontrolujú a balia do plastových fólií alebo papierového obalu podľa požiadaviek zákazníka.

2.1.9 Chladiaci systém je uzavretý

Chladenie elektrolytu H_2SO_4 a chemikálií pre anodickú oxidáciu sa zabezpečuje chladiacimi zariadeniami, v ktorých sa používa ako chladiace médium 1,1,1,2 - tetrafluoretán. Chladiace zariadenia sa nachádzajú v druhej časti výrobnjej haly anodickej oxidácie. Zariadenie na chladenie elektrolytu je umiestnené v záchytnej betónovej vani o objeme $9,11 \text{ m}^3$ a zariadenie na chladenie chemikálií v záchytnej betónovej vani o objeme $3,85 \text{ m}^3$. Záchytné vane sú opatrené ochranným náterom nepriepustným a odolným voči používanej látke.

2.1.10 Výroba vodnej pary

Výroba vodnej pary, ktorá sa používa na ohrev jednotlivých kúpeľov, je zabezpečená prostredníctvom dvoch plynových kotlov o tepelnom výkone 2 x 1,898 MW.

2.1.11 Výroba jednosmerného prúdu pre anodickú oxidáciu a elektrolytické vyfarbovanie

Trafostanica je vnútorného typu, kde sú umiestnené transformátory v suchom prevedení bez olejovej náplne.

2.1.12 Záložný zdroj elektrickej energie

V prípade výpadku elektrickej energie je elektrická energia zabezpečená prostredníctvom záložného zdroja, ktorým je stacionárny spaľovací motor. Ako palivo sa používa motorová nafta. Počet prevádzkových hodín je do 500 h.r⁻¹. Menovitý tepelný výkon je 0,2 MW. Odpadové plyny sú výdychom priamo vypúšťané do ovzdušia.

2.1.13 Neutralizačná stanica

Priemyselné odpadové vody z prevádzky sú čistené v neutralizačnej stanici. Opotrebované alkalické, kyslé a sulfátové koncentráty a odpadové vody alkalické, kyslé a sulfátové z oplachov anodickej oxidácie sú privádzané potrubím do samostatných zberných nádrží v neutralizačnej stanici, odkiaľ sú dávkované do neutralizačného zariadenia na úpravu pH. V prípade nedostatočného množstva jedného z koncentrátov alebo odpadových vôd z oplachov sa neutralizácia odpadových vôd vykonáva nasledovne:

- pridávaním kyseliny chlorovodíkovej (v prípade zásaditých odpadových vôd)
- prebublávaním CO₂/dávkovaním plynného CO₂ (v prípade zásaditých odpadových vôd)
- kombinovaním oboch horeuvedených spôsobov (v prípade zásaditých odpadových vôd)
- pridávaním hydroxidu vápenatého (v prípade kyslých odpadových vôd)

Použitie konkrétneho spôsobu úpravy závisí od zloženia a koncentrácie privádzaných priemyselných odpadových vôd do Neutralizačnej stanice, od množstiev pridávaných činidiel, rozhodnutia obsluhy a plánovania údržby.

Na vyzrážanie pevných častíc v priemyselnej odpadovej vode sa používa flokulant. Vyčistená priemyselná odpadová voda je vypúšťaná kanalizáciou priemyselných odpadových vôd do spoločnej kanalizácie a z nej do recipienta Hron. Vysedimentovaný kal sa zhromažďuje v ocelových kontajneroch. Kal je externou firmou odvázaný na zneškodnenie.

3. Zoznam surovín, pomocných materiálov a ďalších látok a energií, ktoré sa v prevádzke používajú, vyrábajú alebo produkujú

3.1. Energie, palivá, voda

Elektrická energia

Areál spoločnosti Cortizo Slovakia, a.s. je zásobovaný elektrickou energiou z VN distribučnej siete SSD a.s. Žilina. Vysokonapäťový prívod je vyústený na vysokonapäťové odpojovače a následne je z VN odpojovačov vedený kábel na olejové transformátory o výkone 3 x 1 000 kVA, kde je elektrická energia 22 000 V pretransformovaná na 400 V, pretransformovaná elektrická energia je v napäťových hladinách 3 x 400/230V, PEN/50Hz. Vývody z transformátorov sú vyvedené do rozvodne NN a ukončené v rozvodnici RH.

Zemný plyn

Spoločnosť Cortizo Slovakia, a.s. je zásobovaná zemným plynom z rozvodu STL siete SPP.

Voda

Zásobovanie areálu spoločnosti **pitnou vodou** na pitné, hygienické a sociálne účely je zmluvne zabezpečené prostredníctvom verejného vodovodu, ktorý je v správe VEOLIA VODA Stredoslovenská prevádzková vodárenská spoločnosť, a.s., Závod 01 Banská Bystrica.

Priemyselné vody sú prioritne odoberané zo studne S-1 a podľa potreby aj zo studní S-2 a S-3 ako doplnkových zdrojov podzemnej vody.

Pre niektoré operácie povrchovej úpravy kovov sa vyžaduje úprava priemyselnej vody – príprava demineralizovanej vody, ktorá sa zabezpečuje iónovým meničom. Zariadenie pozostáva z uhlíkového filtra a dvoch kolón – anexovej a katexovej. Regenerácia kolón sa vykonáva pomocou NaOH a HCl.

Pre prevádzku niektorých zariadení v objekte Anodickej oxidácie sa vyžaduje ich chladenie vodou v uzatvorenom okruhu, ktorého straty vody sa dopĺňajú z rozvodu chladiacej priemyselnej vody. Voda z chladiaceho okruhu sa sporadicky z prevádzkových dôvodov vypúšťa potrubím do zbernej nádrže pre oplachové vody v neutralizačnej stanici.

Splaškové odpadové vody zo sociálnych zariadení sú splaškovou kanalizáciou odvádzané na mechanicko-biologickú čistiareň a po prečistení sú cez spoločnú kanalizáciu vypúšťané do recipienta Hron. MB ČOV a súvisiace vypúšťanie splaškových odpadových vôd do recipienta nie je predmetom integrovaného povolenia.

Pre protipožiarne zabezpečenie slúži vnútroareálový rozvod požiarnej vody, ktorý je napojený z verejného vodovodu. Zabezpečenie vody na hasenie požiaru z vonku je riešený ako potrubie priemeru DN 150 mm s odbernými miestami vonkajších hydrantov (nadzemné DN 150 mm, a podzemné). Predmetný vonkajší rozvod vody na hasenie požiarov je zokruhovovaný.

3.2. Zoznam základných surovín pomocných materiálov a ďalších látok

Vstupný materiál do výroby prevádzky tvoria hliníkové profily, komponenty pre úpravu profilov technológiou anodickej oxidácie a technológiami lakovania práškových povrchových úprav.

Tabuľka č. 6 Zoznam surovín pomocných materiálov a ďalších látok pre AO

Spôsob použitia	Zloženie	Miesto použitia
Odmastenie kyselinou	Kyselina fosforečná Kyselina ortofosforečná Kyselina sírová	AO Vaňa 1
Alkalické odmastenie	2-(2-butoxyetoxy)etanol tetraboritan sodný pentahydrát (B ₄ Na ₂ O ₇ .5H ₂ O) hexafluorokremičitan disodný (F ₆ Si.2Na)	AO Vaňa 3
Tónovanie	Hydroxid sodný	AO Vaňa 5 a 6
Morenie	Hydroxid sodný Alfisatin 339/4	AO Vaňa 8
Neutralizácia	Kyselina sírová Síran železitý Fe ₂ (SO ₄) ₂ Kyselina dusičná	AO Vaňa 11
Anodizácia	Kyselina sírová	AO Vaňa 14, 15, 16, 17
Interferenčné farbenie	kyselina 2-hydroxy-5-sulfobenzoová	AO Vaňa 20
Elektrolytické bronzové farbenie	Kyselina sírová Síran cínatý Síran železnatý (FeSO ₄ .7H ₂ O) kyselina 2-hydroxy-5-sulfobenzoová	AO Vaňa 22
Elektrolytické medené farbenie	Kyselina sírová Síran cínatý Kyselina 3-sulfoftalová Síran cínatý Síran nikelnatý Kyselina sírová Kyselina sulfoftalová	AO Vaňa 24
Elektrolytické zlatisté farbenie	Kyselina sírová Manganistan draselný	AO Vaňa 26
Regenerácia demineralizačnej stanice	Kyselina chlór vodíková	AO
Úprava pH odpadovej vody	Kyselina chlór vodíková	NS
Úprava pH odpadovej vody	Hydroxid vápenatý	NS
Mazanie	Ropné uhľovodíky	AO, NS
Hydraulické systémy	Ropné uhľovodíky	AO, NS
Vločkovadlo	zloženie nie je uvedené	NS
Kyslé odmastenie	H ₃ PO ₄ Ethoxylový alkohol isodekaployetylén	PPÚ vaňa 4

Spôsob použitia	Zloženie	Miesto použitia
Deoxidácia	HF H ₂ SO ₄	PPÚ vaňa 7
Pasivácia kovových povrchov	Kyselina hexafluorotitaničitá (H ₂ TiF ₆)	PPÚ vaňa 11
Čistenie lisovacích matric pri výrobe Al profilov	Hydroxid sodný	Údržba matric

Tabuľka č. 7 Zoznam surovín pomocných materiálov a ďalších látok pre linky PPÚ

Technológia	Surovina, pomocný materiál, ďalšie látky	Opis a vlastností	Projektovaná ročná spotreba [t/rok]
Horizontálna lakovacia linka PPÚ Vertikálna lakovacia linka PPÚ	ALFICOAT 748/3	Žltkastá kvapalina, charakt. zápach miešateľná s vodou. pH < 1. Látky uvedené v KBU: 2,5-Furandione, polymer with methoxyethene (CAS: 9011-16-9) kyselina dihydrogenhexafluorotitaničitá (CAS: 17439-11-1) kyselina dusičná (CAS: 7697-37-2)	7,00 + 4,7
Horizontálna lakovacia linka PPÚ Vertikálna lakovacia linka PPÚ	ALFISID 14	Biela kvapalina, miešateľná s vodou. pH cca 7. Látky uvedené v KBU: alkoholy, C10-12, etoxylované, propoxylované (CAS: 68154-97-2) 2-bróm-2-nitropropán-1,3-diol (CAS: 52-51-7) Zmes 5-chlór-2-metyl-2H-izotiazol-3-ónu a -2-metyl-2H-izotiazol-3-ónu s chloridom horečnatým a dusičnanom horečnatým (CAS: 55965-84-9)	0,50 + 0,12
Horizontálna lakovacia linka PPU Vertikálna lakovacia linka PPU	ALFIDEOX 82/3	Bezfarebná kvapalina, miešateľná s vodou. pH < 1. Látky uvedené v KBU: kyselina sírová (CAS: 7664-93-9) kyselina fluorovodíková (CAS: 7664-39-3) kyselina glykolová (CAS: 79-14-1)	60 + 42

Technológia	Surovina, pomocný materiál, ďalšie látky	Opis a vlastností	Projektovaná ročná spotreba [t/rok]
Horizontálna lakovacia linka PPU Demineralizačná stanica	Hydroxid sodný	Obvykle tuhý, rozpustný vo vode, pH =14.	30
Horizontálna lakovacia linka PPU, Demineralizačná stanica	Kyselina chlorovodíková	Bezfarebná kvapalina, silná anorganická kyselina.	30
Horizontálna lakovacia linka PPU Vertikálna lakovacia linka PPU	Práškové farby	Zmes syntetických umelých živíc a pigmentov. Tuhá, prášková látka rôznych farebných odtieňov.	250 + 120
Horizontálna lakovacia linka PPU	Aviostrip ADD E	Bezfarebná, priehľadná kvapalina. pH cca 11,4 (1%). Látky uvedené v KBU: Fosforečnan trisodný (CAS: 7601-54-9)	1,1
Vertikálna lakovacia linka PPU	Alfinal 276	Žltá kvapalina slabého, charakteristického zápachu. Dokonale miešateľná s vodou. pH > 14. Látky uvedené v KBU: hydroxid draselný (CAS: 1310-58-3)	43
Vertikálna lakovacia linka PPU	Hydroxid draselný	Biela tuhá látka alebo bezfarebná kvapalina, dokonale miešateľná s vodou. Silne zásaditá látka.	40
Vertikálna lakovacia linka PPU	Hydroxid sodný tek.	Bezfarebná kvapalina, bez zápachu, pH=14	40
Vertikálna lakovacia linka PPU	DISTRILAV LHP-SC 1	Rozpustný vo vode. pH=12 (3,1%) Látky uvedené v KBU: Tridecyl alcohol ethoxylate (CAS: 24938-91-8) hydroxid draselný (CAS: 1310-58-3) Quaternary ammonium compounds, benzyl-C12-16-alkyldimethyl, chlorides (CAS: 68424-85-1)	0,35

Technológia	Surovina, pomocný materiál, ďalšie látky	Opis a vlastností	Projektovaná ročná spotreba [t/rok]
Vertikálna lakovacia linka PPU, Demineralizačná stanica	Hydroxid sodný (45%)	Obvykle tuhý, rozpustný vo vode, pH =14.	2,2 m ³ /rok
Vertikálna lakovacia linka PPU, Demineralizačná stanica	Kyselina chlorovodíková (32 %)	Bezfarebná kvapalina, silná anorganická kyselina.	5 m ³ /rok

4. Miesta vzniku emisií znečisťujúcich látok a technické zariadenia na ochranu ovzdušia, vody a pôdy v prevádzke

4.1. Oblasť ovzdušia

V technológii anodickej oxidácie vznikajú odpadové plyny z vyvíjačov pary, ktoré zabezpečujú ohrev nádrží a kúpeľov anodizačného procesu nepriamym ohrevom prostredníctvom horúcej pary. Vznikajú tu plynné znečisťujúce látky ako oxidy dusíka a oxid uhoľnatý, v menšej miere oxidy síry a organické znečisťujúce látky vo forme plynov a pár a tuhé znečisťujúce látky. Tieto odpadové plyny sa zachytávajú a čistia v práčke plynov pre AO (scrubber AO). Zariadenie práčky plynov má vlastnú – zabudovanú úpravu (neutralizáciu) vody, ktorá pozostáva z neutralizačnej nádrže o objeme 6 m³ a automatického zariadenia na dávkovanie neutralizačných roztokov. Odpadové vody z práčky plynov sú napojené na kanalizáciu odpadových vôd, ktorá je napojená na neutralizačnú stanicu odpadových vôd.

Odplyny s obsahom znečisťujúcich látok, ktoré vznikajú v technologickom procese sú odsávané vzduchotechnickými jednotkami. Navrhované riešenie odsávania jednotlivých technologických zariadení v maximálnej možnej miere zabraňuje neorganizovaným únikom znečisťujúcich látok do ovzdušia v súlade so všeobecnými podmienkami prevádzkovania zdrojov znečistenia ovzdušia imitujúcich znečisťujúce látky. Pre riešenie odsávania znečisťujúcich vzdušnín a zachytávanie znečisťujúcich látok sú navrhnuté vzduchotechnické zariadenia, ktoré spĺňajú požiadavky platnej legislatívy na ochranu ovzdušia.

Technologicky je systém práškovej povrchovej úpravy Al výrobkov uzatvoreným automatickým cirkulačným okruhom odsávania, filtrácie, čistenia a regenerácie práškovej farby, kde je zabránené úniku práškovej farby do prostredia, pričom zariadenia sú v elektrostatickom prevedení. Odsávanie kabíny je zabezpečené filtračnou jednotkou ATEX, ktorá má systém pre bezprašnú pneumatickú evakuáciu odpadových práškových farieb. Separácia recyklovanej práškovej farby je zabezpečená pomocou cyklónu s vysokou účinnosťou. Filtračné zariadenie slúži na oddelenie prášku z odsatého vzduchu a je

dvojstupňové – cyklón a absolútny hadicový JET filter. V cyklóne sú zachytené ťažšie častice prášku (účinnosť TZL 78 %) a vo filtri sa oddelia jemné častice (účinnosť TZL > 99 %). Zachytený prášok je sústreďovaný v zariadení na spätné získavanie prášku a prefiltrovaný vzduch je vyfukovaný do priestoru haly.

Vane na predúpravu kde dochádza k tvorbe emisii (alkalické odmasťovanie) sú odsávané do pračky plynov pre PPÚ (scrubber PPÚ) za účelom ich odsávania a čistenia pred ich vypustením do vonkajšieho ovzdušia. Pračka plynov predúpravy je umiestnená vedľa linky na premývanie plynov vznikajúcich vo vaniach alkalického odmasťovania (vaňa. č. 4 a 5) za účelom ich odsávania a čistenia pred ich vypustením do vonkajšieho ovzdušia. Celkové odsávané množstvo vzduchu je 28 000 m³/hod, účinnosť vodnej pračky je cca 95 %. Vodná pračka plynov je umiestnená spolu s pomocnými nádržami v zachytnej nádrži s objemom 82,4 m³.

Odsávanie automatickej nanášacej kabíny je zabezpečené filtračnou jednotkou. Filtračné zariadenie slúži na oddelenie prášku z odsatého vzduchu a je dvojstupňové – cyklóna absolútny hadicový JET filter. V cyklóne sú zachytené ťažšie častice prášku (účinnosť TZL 78 %) a vo filtri sa oddelia jemné častice (účinnosť TZL > 99 %). Zachytený prášok je sústreďovaný v zariadení na spätné získavanie prášku a prefiltrovaný vzduch je vyfukovaný do priestoru haly. Priestor ručnej práškovacej kabíny je odsávaný cez filtre integrované v kabíne, čo zabezpečí okamžité odstránenie prášku, ktorý sa neusadil na výrobkoch a taktiež zamedzí rozptylu prášku do okolitého priestoru. Filtračné zariadenie slúži na oddelenie prášku z odsatého vzduchu a je tvorené sústavou filtrov (účinnosť > 99 %). Zachytený prášok je sústreďovaný v zbernej nádobe a prefiltrovaný vzduch je navracaný naspäť do priestoru haly. Vo vytvrdzovacej peci teplý vzduch cirkuluje, vstupná a výstupná komora polymerizačnej pece je odsávaná ventilátormi, každý o výkone 3 385 m³/hod. Odsávaná vzdušina je odvádzaná do vonkajšieho prostredia dvojplášťovými izolovanými nerezovými potrubiami, výdych „Vp1“ a Vp2“, prevýšenie nad atiku haly 1,5 m, prevýšenie nad terén 13,8 m. Polymerizácia PH v peci nastáva pri teplote max. 200 °C t. j. pri teplotách oveľa nižších ako je teplota deštrukcie t. j. možnosti depolymerizácie resp. rozkladu materiálov a tvorbe škodlivých emisii. Vo vstupnej a výstupnej komore sa nachádza teplý vzduch znečistený zanedbateľným množstvom výparov z polymerizácie PH.

Ďalšími zdrojmi znečisťovania ovzdušia sú emisie z horákov na zemný plyn v sušiarne a polymerizačnej peci. Sušenie je zabezpečené pomocou 2 ks plynových horákov Riello každý s výkonom 260 kW (menovitý tepelný príkon 283 kW). Spaliny z horákov zo sušiarne sú odvádzané dvojplášťovými izolovanými nerezovými komínmi priemeru 250/310, vyústenie nad strechu objektu, označenie „Ks1“ a Ks2“, prevýšenie nad atiku haly 1,5 m, prevýšenie nad terén 13,8 m, pracovná teplota 130 °C. Pri polymerizácii je ohrev pracovného prostredia je zabezpečovaný 2 ks horákmi na zemný plyn Riello, jeden výkonu 390 kW (menovitý tepelný príkon 424 kW), druhý výkonu 600 kW (menovitý tepelný príkon 652 kW). Spaliny z horákov z polymerizačnej pece sú odvádzané dvojplášťovými izolovanými nerezovými komínmi „Kp1“ priemeru 500/560, „Kp2“ priemeru 350/410. Vyústenie nad strechu objektu, prevýšenie nad atiku haly 1,5 m, prevýšenie nad terén 13,8 m, pracovná teplota 160 – 200 °C. Navrhnuté sú horáky Riello s dvojstupňovou

progresívnou reguláciou výkonu. Horáky sú vybavené mikroprocesorovou bezpečnostnou skriňou horáka, ktorá poskytuje indikáciu prevádzky a diagnostiku príčiny poruchy. Zvýšený výkon ventilátorov a spaľovacej hlavy zaručuje flexibilitu použitia a vynikajúcu prácu pri všetkých rýchlostiach spaľovania. Optimalizácia emisií hluku je zaručená špeciálnou konštrukciou okruhu nasávania vzduchu a zabudovaným zvukotesným materiálom.

Výroba vodnej pary, ktorá sa používa na ohrev jednotlivých kúpeľov, je zabezpečená prostredníctvom dvoch plynových kotlov o tepelnom výkone 2 x 1, 9 MW. Odpadové plyny sú vypúšťané priamo do ovzdušia dvomi výduchmi (pre každý kotol samostatne) o výške 12 m.

Tabuľka č. 8 Miesta vzniku emisii znečisťovania ovzdušia

Technologická časť prevádzky	Zdroj emisií	MTP [MW]	Odlučovacie zariadenie	Výduch		ZL
				Označ.	Výška	
Anodická oxidácia						
	Mazanie	-	Filter F1	V22	4,7	TZL
	Odsávanie hliníkového prachu	-	Filter F2	V21	4,7	TZL
			Filter F4	hala	-	TZL
	Odsávanie hliníkových triesok a odrezkov	-	Cyklónové predseparátory Filter F6	V1	10,7	TZL
	K1	0,0514	-	KV1	10	NO _x CO
	K2	0,0514		KV2	10	
	K3	0,055		KV3	12	
	VZT1	0,270		V20	12	
	VZT2	0,490		V19	12	
	VZT3	0,826		V23	19,5	
Vertikálna lakovacia linka PPÚ						
Tunel predúpravy 1 zásaditý oplach				V1	14,95	TZL HCl HF TOC
Tunel predúpravy 2 zásaditý oplach				V2	14,95	TZL HCl HF TOC
Tunel predúpravy 1 kyslý oplach				V16	14,95	TZL
Sušiaci pec - ohrev				V3	16,15	TZL, SO ₂ , TOC, CO NO _x
Lakovacia kabína 1				V5	14,95	TZL
Lakovacia kabína 2				V6	14,95	TZL

Technologická časť prevádzky	Zdroj emisií	MTP [MW]	Odlučovacie zariadenie	Výdych		ZL
				Označ.	Výška	
Polymerizačná/vytvrdzovacia pec - ohrev				V4	16,35	CO NO _x
Polymerizačná/vytvrdzovacia pec – výpust 1				V7	16,15	TOC
Polymerizačná/vytvrdzovacia pec – výpust 2	horák			V8	16,15	TOC
Brúska profilov				V10	15,72	TZL
Čistenie závesov				V9	14,85	TOC
Horizontálna lakovacia linka PPÚ						
Predúprava výrobkov, vodná pračka				Vs	13,80	TZL
Sušiareň zvyškovej vlhkosti – ohrev	2 x horák na ZPN	260 260	-	Ks1 Ks2	13,80 13,80	TZL, NO _x , CO, SO ₂ , TOC
Vytvrdzovacia pec			-	Vp1 Vp2	13,80 13,80	TOC
Vytvrdzovacia pec - ohrev	2 x horák ZPN	424 600	-	Kp1 Kp2	13,80 13,80	TZL SO ₂ NO _x CO TOC

4.2. Oblasť povrchových a podzemných vôd

Priemyselné vody sú prioritne odoberané zo studne S-1 a podľa potreby aj zo studní S-2 a S-3 ako doplnkových zdrojov podzemnej vody (zo stavby podľa bodu b tohto rozhodnutia). Distribuuju sa cez dva oddelené rozvody (rozvod chladiacej priemyselnej vody a rozvod prevádzkovej priemyselnej vody) a používajú sa na chladenie a v prevádzke na oplach hliníkových profilov medzi jednotlivými kúpeľmi, na prípravu chemických roztokov, na čistenie odpadových plynov vo vodnej pračke a na výrobu vodnej pary.

Vody z povrchového odtoku zo striech a spevnených plôch celého areálu výrobného závodu sú odvádzané dažďovou kanalizáciou do spoločnej kanalizácie, v ktorej sa sústreďujú po predčistení splaškové a priemyselné odpadové vody a následne sú vypúšťané do recipienta Hron jedným výustným objektom. Vody z povrchového odtoku z plochy parkoviska pri administratívnej budove sú do dažďovej kanalizácie zaústené po predčistení v odlučovači ropných látok a z nej do spoločnej kanalizácie, ktorou sú vypúšťané do recipienta. Dažďová kanalizácia a súvisiace vypúšťanie vôd z povrchového odtoku do recipienta nie je predmetom integrovaného povolenia.

4.3. Oblasť odpadov a nakladania so znečisťujúcimi látkami vo vzťahu ku prostrediu súvisiaceho s vodami

4.3.1. Nakladanie s odpadom

Zhromažďovanie odpadov je vykonávané podľa druhov do označených pevných a nepriepustných obalov (kovové sudy, kovové kontajnery a pod.), vo vyhradených priestoroch v rámci prevádzky resp. sa skladujú v priestoroch na to určených do doby ich odovzdania oprávnenej osobe na zhodnocovanie resp. zneškodnenie odpadov

Nebezpečné odpady sú zhromažďované oddelene bez možnosti ich riedenia alebo zmiešavania a skladované sú v priestore vo vhodných obaloch s označením nebezpečného odpadu. Nebezpečné odpady sa skladujú vo farebne odlišených nádobách s príslušnými symbolmi charakterizujúcimi príslušný NO. Zabezpečenie ochrany odpadov pred vonkajšími vplyvmi je riešené oddeleným skladovaním jednotlivých odpadov a materiálov, skladovaním vo vyhradených nádobách a sudoch, horľaviny skladované v príslušných kontajneroch. Proti mechanickému poškodeniu sa využívajú výhradne skladovacie nádoby odolné voči mechanickým vplyvom (nárazom, tlaku, teplu, žiareniu a pod) a proti chemickým vplyvom sa používajú výhradne nádoby neinteragujúce so skladovanými látkami.

4.3.2. Nakladanie so znečisťujúcimi látkami

Podlahy vo výrobných halách sú betónové a ošetrené povrchovým náterom. Sklady chemických látok a miesta určené na manipuláciu s nimi sú vybavené záchytnými vaňami s povrchom z nepriepustnej epoxidovej živice odolnej voči degradácii chemikáliami. Chemické látky a zmesi sú uložené vo veľkokapacitných zásobných nádržiach alebo v IBC/BID kontajneroch. Možnosť kontroly úniku ZL je vizuálna. Vo všetkých priestoroch, určených na skladovanie a manipuláciu s ZL, sa nachádzajú havarijné súpravy, ktoré možno použiť v prípade ich úniku. Manipulačné a skladovacie plochy sú chránené stavebno-technické riešením proti vode z povrchového odtoku a aj v prípade úniku pri zaobchádzaní s ZL.

4.4. Prehľad iných emisií do životného prostredia (hluk, vibrácie, žiarenia atď.)

4.4.1. Hluk

Prevádzka je len zanedbateľným zdrojom hluku a vibrácií do vonkajšieho prostredia. Nakoľko technologické linky sú zakapotované, a sú umiestnené vo vnútri výrobného objektu a niektoré aj v uzatvorených miestnostiach (napr. kompresor), ovplyvnenie vonkajších hlukových pomerov zo stacionárnych zdrojov hluku v danej oblasti je minimálne.

Hluk z výrobných liniek pri najnepriaznivejších podmienkach (otvorené dvierka okapotovania) sa pohybuje na úrovni 86 – 93 dB (A). Otázky hluku v pracovnom prostredí

sú riešené v súlade s platnou legislatívou – zákon č. 126/2006 Z. z. o verejnom zdravotníctve a doplnení niektorých zákonov.

4.4.2. Vibrácie

Technológia prevádzky predstavuje iba zanedbateľný zdroj vibrácií a nepredpokladá sa významnejší vplyv na okolité prostredie. Dynamické účinky síl sa prenášajú a sú riešené účinným kotvením strojov a dilatovaním základov.

Úroveň znečistenia pôdy bola zisťovaná v rámci spracovania východiskovej správy v zmysle § 8 zákona o IPKZ. Počas bežnej prevádzky sa nepredpokladá znečistenie pôdy alebo podzemnej vody vzhľadom na stavebno-technické riešenie priestorov, kde sa manipuluje s chemickými látkami, alebo kde sú látky skladované.

V časti **II. Podmienky povolenia, A. Podmienky prevádzkovania:**

– sa text ruší v plnom rozsahu a nahrádza textom v nasledovnom znení:

II. Podmienky povolenia

A. Podmienky prevádzkovania

1. Všeobecné podmienky prevádzkovania

- 1.1. Prevádzkovateľ je povinný vykonávať činnosť v prevádzke v súlade a za podmienok stanovených v tomto integrovanom povolení.
- 1.2. Prevádzkovateľ je povinný vykonávať činnosti v prevádzke v súlade s platnou dokumentáciou (dokumentáciou je projekt stavby, technické a prevádzkové podmienky výrobcov zariadení, prevádzkové predpisy vypracované v súlade s projektom stavby, s podmienkami výrobcov zariadení a s podmienkami jej užívania) a s podmienkami určenými v platných rozhodnutiach príslušného orgánu štátnej správy.
- 1.3. Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť nepretržitú kontrolu činnosti prevádzky.
- 1.4. Práva a povinnosti prevádzkovateľa prechádzajú aj na jeho právneho nástupcu. Nový prevádzkovateľ je povinný ohlásiť inšpekcii zmenu prevádzkovateľa do 10 dní odo dňa účinnosti prechodu práv a povinností.
- 1.5. Prevádzkovateľ je povinný vykonávať opatrenia s cieľom znižovania znečisťovania životného prostredia, najmä použitím najlepších dostupných techník (BAT) a zamedziť významnejšiemu znečisťovaniu z prevádzky.
- 1.6. Všetky plánované zmeny charakteru alebo fungovania prevádzky alebo jej rozšírenie, ktoré môžu mať vplyv na životné prostredie, budú podliehať integrovanému povoleniu.
- 1.7. Prevádzkovateľ je povinný písomne oznamovať inšpekcii splnenie opatrení, ak tieto opatrenia boli vydané a uvedené v podmienkach zmeny integrovaného povolenia do jedného mesiaca po uplynutí termínu plnenia.

- 1.8. Prevádzkovateľ je povinný zapracovať podmienky integrovaného povolenia a jeho zmien do prevádzkových predpisov v lehote do **3 mesiacov** od právoplatnosti rozhodnutia vydaného pre predmetnú zmenu integrovaného povolenia.
- 1.9. Prevádzkovateľ je povinný do **3 mesiacov** od právoplatnosti rozhodnutia vydaného pre predmetnú zmenu integrovaného povolenia oboznámiť všetkých zamestnancov, ktorí vykonávajú povolené činnosti s obsahom zmeny integrovaného povolenia a kópiu povolenia uložiť na dostupnom mieste.
- 1.10. Prevádzkovateľ je povinný oznamovať inšpekcii všetky mimoriadne odstávky prevádzky, ktoré môžu mať vplyv na životné prostredie.
- 1.11. Prevádzkovateľ je povinný písomne oznámiť inšpekcii termín a spôsob vykonávania prevádzkových skúšok (vrátane overovania nových výrob) v prevádzke.
- 1.12. Prevádzkovateľ je povinný udržiavať v dobrom technickom stave všetky časti prevádzky.
- 1.13. Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť hodnotenie zdravotného rizika, vypracovanie kategorizácie prác z hľadiska zdravotných rizík a posudku o riziku. V rámci povinností je prevádzkovateľ pre zamestnancov povinný zabezpečiť posúdenie zdravotného rizika z expozície faktorom práce a pracovného prostredia a na základe tohto posúdenia zabezpečiť vypracovanie písomného posudku o riziku s kategorizáciou prác z hľadiska zdravotného rizika v spolupráci s pracovnou zdravotnou službou. Túto povinnosť má pri každej zmene pracovných podmienok, ktorá by mohla mať vplyv na mieru zdravotného rizika alebo kategóriu práce z hľadiska zdravotného rizika.
- 1.14. Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť opatrenia na zníženie expozície zamestnancov na najnižšiu dosiahnuteľnú úroveň v závislosti od faktorov práce a pracovného prostredia, ktoré môžu ovplyvniť zdravie zamestnancov a zhodnotiť zdravotné riziká.
- 1.15. Ak integrované povolenie neobsahuje konkrétne spôsoby a metódy zisťovania, podmienky a povinnosti, postupuje sa podľa príslušných všeobecne záväzných právnych predpisov.

2. Podmienky pre suroviny, médiá, energie, výrobky

- 2.1. Prevádzkovateľ vo výrobnom procese bude používať predpísané vstupné suroviny a pomocné látky v takých množstvách, aké sú zahrnuté v jestvujúcich prevádzkových predpisoch.
- 2.2. Pre používané chemické látky a prípravky je prevádzkovateľ povinný viesť register aktualizovaných kariet bezpečnostných údajov.
- 2.3. Prevádzkovateľ je povinný inšpekcii písomne oznámiť každé plánované použitie nových surovín, médií, energií, nebezpečných látok alebo znečisťujúcich látok. K oznámeniu musí byť priložená karta bezpečnostných údajov nebezpečnej látky alebo znečisťujúcej látky.

Poznámka: jednotlivé materiály môžu mať rôzne obchodné názvy, pričom materiálová báza zostáva zachovaná.

3. Odber vody

- 3.1. Prevádzkovateľ je povinný dodržiavať podmienky pre odber pitnej vody podľa platnej zmluvy č. 706200671 uzavretej s prevádzkovateľom verejného vodovodu,

ktorý je v správe Stredoslovenská prevádzková vodárenská spoločnosť, a.s., Banská Bystrica.

Verejný vodovod

- maximálne množstvo $Q_{\max} = 2,025 \text{ l/s}$
- maximálne ročné množstvo $Q_{r \max} = 60\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$

- 3.2. Voda pre technologické účely je odoberaná z vlastného zdroja – studne situovanej v areáli prevádzky.

Vrtná studňa SI

- maximálne množstvo (24 hodín denne 270 dní) $Q_{\max} = 0,634 \text{ l/s}$
- maximálne ročné množstvo $Q_{r \max} = 15\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$

- 3.3. Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť, aby odoberaná podzemná voda spĺňala požiadavky zdravotnej bezpečnosti podľa požiadaviek platných právnych predpisov.
- 3.4. Prevádzkovateľ je povinný vykonávať meranie odberov vody na vstupe do prevádzky určenými meračmi (vodomermi). Prevádzkovateľ musí viesť evidenciu – mesačné záznamy odberov vôd.
- 3.5. Povolenie na odber podzemnej vody platí po dobu **10 rokov** od nadobudnutia právoplatnosti rozhodnutia, ktorým bol odber podzemnej vody povolený.

4. Technicko-prevádzkové podmienky a opatrenia pre zabezpečenie ochrany ovzdušia a vôd

- 4.1. Všetky stavebné objekty, zariadenia a technické prostriedky, ktoré sú používané pri činnostiach v povolenej prevádzke, musí prevádzkovateľ udržiavať v dobrom prevádzkovom stave, pravidelne vykonávať kontroly stavu, odborné prehliadky, skúšky a údržbu stavebných objektov, technologických zariadení a mechanizmov v súlade s podmienkami sprievodnej dokumentácie a prevádzkových predpisov ich výrobcov a všeobecne záväzných právnych predpisov.
- 4.2. Prevádzkovateľ je povinný dodržiavať technické parametre jednotlivých technologických zariadení v súlade s technicko-prevádzkovou dokumentáciou (Miestne prevádzkové predpisy, prevádzkový poriadok zdroja znečisťovania ovzdušia, súbor TPP a TOO).
- 4.3. Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť pri zistení prekročenia emisných limitov alebo vzniku mimoriadnych udalostí s nepriaznivým dopadom na vonkajšie ovzdušie okamžité prijatie opatrení na zmiernenie daného stavu v súlade s technicko-prevádzkovou dokumentáciou.
- 4.4. Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť kontroly stavu ventilátorov, potrubí odpadových plynov a prevádzkových parametrov odlučovacích zariadení emisií v súlade s prevádzkovým poriadkom zdroja znečisťovania ovzdušia a súborom TPP a TOO.
- 4.5. Opravy, údržbu a čistenie zariadení zabezpečiť v súlade s vypracovaným plánom opráv.

- 4.6. Prevádzkovateľ musí prevádzkovať vodné stavby (rozvody vody, kanalizáciu pre priemyselné odpadové vody, kanalizáciu pre splaškové odpadové vody a kanalizáciu vôd z povrchového odtoku) a všetkých objektov na nej v dobrom technickom stave je povinný viesť pravidelne prevádzkový denník.
- 4.7. Vodné stavby prevádzkovať a jej prevádzku monitorovať v súlade:
 - s aktualizovaným prevádzkovým poriadkom celej areálovej kanalizácie, ORL vypracovaným so všetkými potrebnými náležitosťami a schváleným jej vlastníkom,
 - s podmienkami integrovaného povolenia a jeho zmien.
- 4.8. Zabezpečiť pravidelnú údržbu a čistenie vodných stavieb (rozvody vody, kanalizáciu pre priemyselné odpadové vody, kanalizáciu pre splaškové odpadové vody a kanalizáciu vôd z povrchového odtoku) a všetkých objektov na nej a je povinný viesť pravidelne prevádzkový denník.
- 4.9. Prevádzkovateľ je povinný manipuláciu a skladovanie chemických látok vykonávať v existujúcich havarijne zabezpečených skladoch chemických látok a zabezpečených priestoroch výrobných haly.
- 4.10. S odpadmi vznikajúcimi počas prevádzky stavby nakladať v súlade s požiadavkami platných predpisov odpadového hospodárstva. Likvidáciu zachytených ropných látok v ORL zabezpečovať prostredníctvom odborne spôsobilej osoby oprávnenej na zhodnocovanie alebo zneškodňovanie nebezpečných látok.
- 4.11. Výpustný objekt trvalo udržiavať prístupný a v technicky vyhovujúcom stave v súlade s požiadavkami platných predpisov ochrany vôd.
- 4.12. Prevádzkovateľ je povinný dodržiavať platný manipulačný poriadok a prevádzkový poriadok vodnej stavby, vypracovaný podľa všeobecne záväzného právneho predpisu ochrany vôd.
- 4.13. Prevádzkovateľ je povinný aktualizovať Plán preventívnych opatrení na zamedzenie vzniku neovládateľného úniku znečisťujúcich látok do životného prostredia a na postup v prípade ich úniku (havarijný plán) vždy, ak dôjde k zmene okolností, ktoré môžu viesť k zmene podmienok a k zmene povolenia a to **do 3 mesiacov** od právoplatnosti rozhodnutia vydaného pre zmenu integrovaného povolenia.
- 4.14. Udržiavať nádrže kúpeľov jednotlivých roztokov v dobrom technickom stave a vykonávať ich pravidelnú údržbu a kontrolu.
- 4.15. Obsah síry v kvapalnom palive používanom na spaľovanie v stacionárnom spaľovacom motore pri výrobe elektrickej energie v čase jej výpadku nesmie prekročiť 0,2% hm.
- 4.16. Prevádzkovať jestvujúcu vodnú stavbu „Neutralizačná stanica odpadových vôd s CO₂“ (ďalej len „NS s CO₂“) v súlade s podmienkami platného povolenia na vypúšťanie priemyselných odpadových vôd do povrchových vôd.
- 4.17. Aktualizovať prevádzkový poriadok neutralizačnej stanice na podmienky platného povolenia na vypúšťanie priemyselných odpadových vôd do povrchových vôd.
- 4.18. Prevádzkovať vodnú stavbu zaškolenými osobami dodávateľmi technologických zariadení, oboznámenými s aktualizovaným prevádzkovým poriadkom, ako aj v súlade s návodmi na obsluhu a údržbu od týchto dodávateľov.
- 4.19. O prevádzke vodnej stavby viesť pravidelne prevádzkový denník.

- 4.20. NS je potrebné pre zabezpečenie plnenia podmienok tohto povolenia prevádzkovať spôsobilou osobou a obsluhovať osobami zaškolenými dodávateľom technológie v súlade s vypracovaným prevádzkovým poriadkom schváleným jej vlastníkom a o prevádzke viesť podrobný prevádzkový denník.
- 4.21. Všetky zmeny, ktoré môžu mať vplyv na charakter, zloženie a množstvo vypúšťaných odpadových vôd z NS, musí jej vlastníkom a prevádzkovateľ bezodkladne oznámiť orgánu inšpekcie a správcovi toku i povodia (SVP, š. p., OZ Banská Bystrica) a s nimi vopred prerokovať.
- 4.22. Prevádzkovateľ je povinný požiadať inšpekciu o zmenu integrovaného povolenia, ktorej súčasťou bude rekonštrukcia, modernizácia a intenzifikácia neutralizačnej stanice odpadových vôd, a ktorou inšpekcia vydá aktualizované povolenie na vypúšťanie odpadových vôd do povrchových vôd.

5. Podmienky pre skladovanie a manipuláciu so znečisťujúcimi látkami

- 5.1. Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť, aby podlahy v priestoroch, v ktorých sa bude manipulovať s nebezpečnými látkami a znečisťujúcimi látkami boli nepriepustné a opatrené izolačnými materiálmi, ktoré vykazujú odolnosť voči účinkom týchto látok, čím sa zamedzí prípadnému úniku nebezpečných látok a znečisťujúcich látok do podzemných vôd a do pôdy.
- 5.2. Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť, aby výrobné priestory, priestory pre skladovanie nebezpečných látok a znečisťujúcich látok, nádrže, manipulačné plochy a záchytné havarijné vane spĺňali technické požiadavky stanovené v právnych predpisoch v oblasti ochrany vôd a príslušných normách.
- 5.3. Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť, aby spevnené plochy, na ktorých bude dochádzať k nakladaniu s nebezpečnými látkami a znečisťujúcimi látkami, priestory pre odstavenie vozidiel a manipulačné spevnené plochy boli zabezpečené a odizolované tak, aby bola vylúčená kontaminácia podzemných vôd a pôdy ropnými a inými nebezpečnými látkami a znečisťujúcimi látkami.
- 5.4. Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť všetky znečisťujúce látky pred odcudzením alebo iným nežiaducim únikom.
- 5.5. Prevádzkovateľ je povinný udržiavať poriadok vo všetkých skladovacích priestoroch nebezpečných látok a znečisťujúcich látok.
- 5.6. Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť, aby suroviny, ktoré sa vo výrobe nepoužívajú a nebudú používať, boli odpredané, alebo inak zneškodnené.
- 5.7. Ropné látky, opotrebované olejové filtre, oleje a iné nebezpečné látky a znečisťujúce látky zhromažďovať v nepriepustných nádobách.
- 5.8. Prevádzkovateľ je povinný na stavbách a zariadeniach, v ktorých sa zaobchádza so znečisťujúcimi látkami vykonať:
- a) skúšky tesnosti:
1. nádrží, rozvodov a produktovodov pred ich uvedením do prevádzky,
 2. nádrží, rozvodov a produktovodov, ktoré sú zvonku vizuálne nekontrolovateľné, každých desať rokov od vykonania prvej úspešnej skúšky s výnimkou zariadení s nepretržitou indikáciou úniku znečisťujúcich látok,

3. nádrží vizuálne kontrolovateľných a nádrží dvojplášťových vizuálne nekontrolovateľných s nepretržitou indikáciou medziplášťového priestoru **každých 20 rokov** od vykonania prvej úspešnej skúšky,
 4. nádrží, rozvodov a produktovodov po ich rekonštrukcii alebo po ich oprave,
 5. nádrží, rozvodov a produktovodov pri ich uvedení do prevádzky po odstávke dlhšej ako jeden rok,
 - b) vykonanie skúšok tesnosti záchytných nádrží a havarijných nádrží
 1. pred ich uvedením do prevádzky,
 2. po ich rekonštrukcii alebo po ich oprave,
 3. pri ich uvedení do prevádzky po odstávke dlhšej ako jeden rok,
 - c) vypracovanie a aktualizovanie prevádzkových poriadkov, plánov údržieb a opráv a plánov kontroly,
 - d) pravidelné oboznamovanie obsluhy stavieb a zariadení s poriadkami a plánmi podľa písmena c) a s požiadavkami na zaistenie bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci,
 - e) vykonávanie pravidelných kontrol technického stavu a funkčnej spoľahlivosti stavieb a zariadení a prijímanie opatrení na odstránenie zistených nedostatkov a určenie termínu ich ďalšej kontroly pri skladovacích nádržiach, ktoré sú:
 1. zvonku vizuálne nekontrolovateľné **raz za 10 rokov**,
 2. vizuálne kontrolovateľné a dvojplášťové vizuálne nekontrolovateľné s trvalou indikáciou medziplášťového priestoru **raz za 20 rokov**,
 - f) riadne prevádzkovanie monitorovacích systémov na zisťovanie a sledovanie vplyvu stavieb a zariadení na podzemnú vodu a zabezpečovanie vyhodnocovania výsledkov monitorovania,
 - g) evidovanie záznamov o skúškach tesnosti, prevádzke, údržbe, opravách a o kontrolách a ich predloženie na požiadanie inšpekcii,
- 5.9. V prípade zistení netesnosti nádrží na skladovanie hnojovice okamžite vykonať opatrenia na odstránenie nedostatkov. Doklady o vykonaných skúškach musia byť súčasťou evidencie o prevádzke.
- 5.10. Kontrolu a skúšky tesnosti nádrží, rozvodov a produktovodov vykonávať odborne spôsobilou osobou s certifikátom na nedeštruktívne skúšanie.
- 5.11. Prevádzkovateľ zabezpečí nakladanie so vstupnými surovinami tak, aby nebola ohrozená kvalita životného prostredia a to najmä:
 - a) dodržiavaním bezpečnostných postupov pri prečerpávaní vstupných surovín,
 - b) bezpečným nakladaním s kvapalinami v uzavretých systémoch,
 - c) vykonávaním manipulácie s nebezpečnými látkami a znečisťujúcimi látkami len na vyhradených spevnených odizolovaných plochách zabraňujúcich ich úniku do pôdy,
- 5.12. Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť, že manipulovať s nebezpečnými látkami a znečisťujúcimi látkami môžu len pracovníci, ktorí sú preškolení z postupov pri nakladaní s nebezpečnými látkami a znečisťujúcimi látkami.
- 5.13. Prevádzkovateľ je povinný vypracovať, aktualizovať a viesť prevádzkový poriadok, plány údržby, opráv a plány kontrol. Pravidelne oboznamovať obsluhu prevádzky s poriadkami a zabezpečiť potrebné školenie a výcvik osôb, ktoré nakladajú so znečisťujúcimi látkami.

- 5.14. Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť monitoring vplyvu zaobchádzania s nebezpečnými látkami na podzemné vody v rozsahu uvedenom v projekte monitorovania geologických faktorov životného prostredia s názvom: „Martin Maloveský 2015: Monitoring podzemných vôd Cortizo Slovakia, a. s. Nová Baňa. Projekt geologických prác“. Monitoring podzemných vôd prevádzkovateľ zabezpečí prostredníctvom fyzickej osoby – podnikateľa alebo právnickej osoby s geologickým oprávnením na vykonávanie geologických prác – monitorovanie geologických faktorov životného prostredia.“. Výsledky z monitoringu zasielať na inšpekciu a správcovi toku i povodia (SVP, š. p., OZ Banská Bystrica).

6. Podmienky pre vypúšťanie odpadových vôd

- 6.1. Charakteristika vypúšťaných odpadových vôd: priemyselné odpadové vody z prevádzky anodickej oxidácie s obsahom znečisťujúcich látok (prioritných nebezpečných, prioritných a iných znečisťujúcich látok), druh 1.2 Chladiace vody a 5.2 Povrchová úprava kovov a plastov podľa Časti B v Prílohe č. 6 k NV SR č. 269/2010 Z.z.
- 6.2. Miesto vypúšťania odpadových vôd z NS: vodohospodársky významný **vodný tok Hron**, v smere toku **pravostranným výustným objektom v r.km 94,4** (podľa 3. vydania VH-máp 1 : 50 000, v mieste nad odberom vôd pre IZOMAT), $Q_{355} = 11650$ l/s, kód vodného útvaru SKR0004, typ vodného útvaru R1 (K2V) (v zmysle vyhlášky. č. 418/2010 Z.z. o vykonaní niektorých ustanovení vodného zákona v znení vyhlášky č. 212/2016 Z.z.).
- 6.3. Prevádzkovateľ je povinný dodržať nasledovné hodnoty množstva odpadových vôd vypúšťaných z NS:

$$Q_{\text{priem.}} = 4,0 \text{ l/s}$$

$$Q_{\text{max.h}} = Q_{\text{výkon NS}} = 25 \text{ m}^3/\text{h} = 6,944 \text{ l/s}$$

$$Q_{\text{denné}} = 345 \text{ m}^3/\text{deň}$$

$$Q_{\text{ročné}} = 113\,850 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- 6.4. Časový režim vypúšťania odpadových vôd z NS: kontinuálne 24 hodín denne do 330 dní v roku v nadväznosti na trojzmennú prevádzku 7 dní v týždni a prestoje sú len počas celozávodných dovolení vo 8. a 12. mesiaci.
- 6.5. Povolenie na vypúšťanie odpadových vôd platí po dobu **5 rokov** od nadobudnutia právoplatnosti rozhodnutia, ktorým bolo vypúšťanie odpadových vôd povolené.

V časti II. Podmienky povolenia, B. Emisné limity:

- sa text ruší v plnom rozsahu a nahrádza textom v nasledovnom znení:

B. Emisné limity

1. Emisie znečisťujúcich látok do ovzdušia

- 1.1 Emisie znečisťujúcich látok vypúšťané z jednotlivých technologických častí prevádzky do ovzdušia nesmú prekročiť limitné hodnoty určené v nasledujúcich tabuľkách:

Tabuľka č. 9 Špecifický emisný limit pre spaľovacie zariadenia pre AO

Podmienky platnosti emisných limitov:	Štandardné podmienky, suchý plyn, O ₂ ref: 3 % objemu		
K18 K19	Emisie znečisťujúcej látky nesmú prekročiť ustanovenú koncentráciu		
Menovitý tepelný príkon [MW]	Druh paliva	Emisný limit [mg/m³]	
		NO_x	CO
Zariadenia s kotlami s vydaným povolením do 31. decembra 2010			
2 x Parný kotol s menovitým tepelným príkonom 1,898 MW			
≥ 0,3	ZPN	200	100

Tabuľka č. 10 Všeobecný emisný limit pre NH₃ pre AO

Podmienky platnosti emisných limitov pre výduchy:	Štandardné stavové podmienky, vlhký plyn	
K20: linka anodickej oxidácie	Emisný limit sa uplatňuje buď ako ustanovený hmotnostný tok alebo ako ustanovená hmotnostná koncentrácia	
Znečisťujúca látka	Nové zariadenia	
	Hmotnostný tok [g/h]	Koncentrácia [mg/m³]
ZNEČISŤUJÚCE LÁTKY VO FORME PLYNOV A PÁR		
3. skupina – plynné anorganické látky		
3. podskupina *	200	5

* amoniak a jeho plynné zlúčeniny vyjadrené ako NH₃Tabuľka č. 11 Všeobecný emisný limit pre NO_x pre AO

Podmienky platnosti emisných limitov pre výduchy:	Štandardné stavové podmienky, vlhký plyn	
K20: linka anodickej oxidácie	Emisný limit sa uplatňuje buď ako ustanovený hmotnostný tok alebo ako ustanovená hmotnostná koncentrácia	
Znečisťujúca látka	Nové zariadenia	
	Hmotnostný tok [g/h]	Koncentrácia [mg/m³]
ZNEČISŤUJÚCE LÁTKY VO FORME PLYNOV A PÁR		
3. skupina – plynné anorganické látky		
3. podskupina *	200	300

* oxidy dusíka (NO_x) – oxid dusnatý a oxid dusičitý vyjadrené ako oxid dusičitý NO₂

Tabuľka č. 12 Všeobecný emisný limit pre TZL pre AO

Podmienky platnosti emisných limitov pre výduchy:	Štandardné stavové podmienky, suchý plyn,
K20: linka anodickej oxidácie	Emisie znečisťujúcej látky nesmú prekročiť ustanovenú koncentráciu pre príslušný hmotnostný tok

Znečisťujúca látka	Nové zariadenia	
	Hmotnostný tok [g/h]	Koncentrácia [mg/m ³]
TUHÉ ZNEČISŤUJÚCE LÁTKY		
1. skupina – tuhé znečisťujúce látky vyjadrené TZL		
3. podskupina	< 200	15

Tabuľka č. 13 Všeobecný emisný limit pre TZL pre Vertikálnu lakovaciu linku PPÚ

Podmienky platnosti emisných limitov pre výduchy:	Štandardné stavové podmienky, suchý plyn,	
V1: Tunel predúpravy 1 – zásaditý oplach V2: Tunel predúpravy 2 – zásaditý oplach V10: Brúska profilov V16: Tunel predúpravy 1 – kyslý oplach	Emisie znečisťujúcej látky nesmú prekročiť ustanovenú koncentráciu pre príslušný hmotnostný tok	
Znečisťujúca látka	Nové zariadenia	
	Hmotnostný tok [g/h]	Koncentrácia [mg/m ³]
TUHÉ ZNEČISŤUJÚCE LÁTKY		
1. skupina – tuhé znečisťujúce látky vyjadrené TZL		
3. podskupina	< 200 ≥ 200	150 20

Emisné limity podľa prvej časti prílohy č. 3 k vyhláške MŽP SR č. 248/2023 Z. z. o požiadavkách na stacionárne zdroje znečisťovania ovzdušia

Tabuľka č. 14 Všeobecný emisný limit pre TOC pre Vertikálnu lakovaciu linku PPÚ

Podmienky platnosti emisných limitov pre výduchy:	Štandardné stavové podmienky, vlhký plyn	
V1: Tunel predúpravy 1 – zásaditý oplach V2: Tunel predúpravy 2 – zásaditý oplach V9: Čistenie závesov	Emisný limit sa uplatňuje buď ako ustanovený hmotnostný tok alebo ako ustanovená hmotnostná koncentrácia	
Znečisťujúca látka	Nové zariadenia	
	Hmotnostný tok [g/h]	Koncentrácia [mg/m ³]
ZNEČISŤUJÚCE LÁTKY VO FORME PLYNOV A PÁR		
4. skupina – anorganické plyny a pary		
4. podskupina*	≤ 500** > 500**	150** 100**

* organické látky vyjadrené ako celkový organický uhlík

** emisný limit je vyjadrený ako TOC, podiel tuhých organických znečisťujúcich látok v odpadovom plyne sa nezapočítava

Emisné limity podľa prvej časti prílohy č. 3 k vyhláške MŽP SR č. 248/2023 Z. z. o požiadavkách na stacionárne zdroje znečisťovania ovzdušia

Tabuľka č. 15 Všeobecný emisný limit pre HF pre Vertikálnu lakovaciú linku PPÚ

Podmienky platnosti emisných limitov pre výduchy: V1: Tunel predúpravy 1 – zásaditý oplach V2: Tunel predúpravy 2 – zásaditý oplach	Štandardné stavové podmienky, vlhký plyn	
	Emisný limit sa uplatňuje buď ako ustanovený hmotnostný tok alebo ako ustanovená hmotnostná koncentrácia	
Znečisťujúca látka	Nové zariadenia	
	Hmotnostný tok [g/h]	Koncentrácia [mg/m³]
ZNEČISŤUJÚCE LÁTKY VO FORME PLYNOV A PÁR		
3. skupina – plynné anorganické látky		
2. podskupina *	25	3

* fluór a jeho plynné zlúčeniny vyjadrené ako HF

Emisné limity podľa prvej časti prílohy č. 3 k vyhláške MŽP SR č. 248/2023 Z. z. o požiadavkách na stacionárne zdroje znečisťovania ovzdušia

Tabuľka č. 16 Všeobecný emisný limit pre HCl pre Vertikálnu lakovaciú linku PPÚ

Podmienky platnosti emisných limitov pre výduchy: V1: Tunel predúpravy 1 – zásaditý oplach V2: Tunel predúpravy 2 – zásaditý oplach	Štandardné stavové podmienky, vlhký plyn	
	Emisný limit sa uplatňuje buď ako ustanovený hmotnostný tok alebo ako ustanovená hmotnostná koncentrácia	
Znečisťujúca látka	Nové zariadenia	
	Hmotnostný tok [g/h]	Koncentrácia [mg/m³]
ZNEČISŤUJÚCE LÁTKY VO FORME PLYNOV A PÁR		
3. skupina – plynné anorganické látky		
3. podskupina *	200	30

* plynné anorganické zlúčeniny chlóru vyjadrené ako HCl okrem ClO₂

Emisné limity podľa prvej časti prílohy č. 3 k vyhláške MŽP SR č. 248/2023 Z. z. o požiadavkách na stacionárne zdroje znečisťovania ovzdušia

Tabuľka č. 17 Špecifický emisný limit pre HF pre Vertikálnu lakovaciú linku PPÚ

Podmienky platnosti emisných limitov pre výduchy:	Štandardné stavové podmienky, TZL: suchý plyn TOC: vlhký plyn	
Časť zdroja	Emisný limit [mg/m³]	
	TZL	TOC
Nanášanie V5: Lakovacia kabína 1 V2: Lakovacia kabína 2	15	-
Vytvrdzovanie V7: Polymerizačná/vytvrdzovacia pec – výpust 1 V8: Polymerizačná/vytvrdzovacia pec – výpust 2	-	50

Technologické zariadenie – technológia práškovej lakovne – emisné limity podľa bodu 6.1 šiestej časti prílohy č. 7 k vyhláške MŽP SR č. 248/2023 Z. z. o požiadavkách na stacionárne zdroje znečisťovania ovzdušia

Tabuľka č. 18 Emisný limit pre spaľovacie zariadenie pre Vertikálnu lakovaciú linku PPÚ

Podmienky platnosti emisných limitov: V3: Sušiaci pec V4: Polymerizačná/vytvrdzovacia pec	Štandardné podmienky, suchý plyn, O ₂ ref: 3 % objemu		
	Emisie znečisťujúcej látky nesmú prekročiť ustanovenú koncentráciu		
Menovitý tepelný príkon [MW]	Druh paliva	Emisný limit [mg/m³]	
		NO_x	CO
Zariadenia s kotlami s vydaným povolením od 1. januára 2014 Horák s menovitým tepelným príkonom 0,39 MW Horák s menovitým tepelným príkonom 0,50 MW			
≥ 0,3	ZPN	120 ^{*)}	50

*) Platí pre zariadenia s pretlakovými horákmi s teplotou teplonosného média < 200 °C (teplovodné horúcovodné alebo parné kotly)

Spaľovacie zariadenie - nepriamy technologický ohrev – emisné limity podľa bodu 3.2 piatej časti prílohy č. 4 k vyhláške MŽP SR č. 248/2023 Z. z. o požiadavkách na stacionárne zdroje znečisťovania ovzdušia

Tabuľka č. 19 Všeobecný emisný limit pre TZL pre Horizontálnu lakováciu linku PPÚ

Podmienky platnosti emisných limitov pre výduchy: Vs: Predúprava výrobkov	Štandardné stavové podmienky, suchý plyn,	
	Emisie znečisťujúcej látky nesmú prekročiť ustanovenú koncentráciu pre príslušný hmotnostný tok	
Znečisťujúca látka	Nové zariadenia	
	Hmotnostný tok [g/h]	Koncentrácia [mg/m³]
TUHÉ ZNEČISŤUJÚCE LÁTKY		
1. skupina – tuhé znečisťujúce látky vyjadrené TZL		
3. podskupina	< 200 ≥ 200	150 20

Emisné limity podľa prvej časti prílohy č. 3 k vyhláške MŽP SR č. 248/2023 Z. z. o požiadavkách na stacionárne zdroje znečisťovania ovzdušia

Tabuľka č. 20 Špecifický emisný limit pre TOC pre Horizontálnu lakováciu linku PPÚ

Podmienky platnosti emisných limitov pre výduchy:	Štandardné stavové podmienky, TOC: vlhký plyn	
Časť zdroja	Emisný limit [mg/m³]	
	TZL	TOC
Vytvrdzovanie Vp1: Vytvrdzovacia pec Vp2: Vytvrdzovacia pec	-	50

Technologické zariadenie – technológia práškovej lakovne – emisné limity podľa bodu 6.1 šiestej časti prílohy č. 7 k vyhláške MŽP SR č. 248/2023 Z. z. o požiadavkách na stacionárne zdroje znečisťovania ovzdušia

Tabuľka č. 21 Emisný limit pre spaľovacie zariadenie pre Horizontálnu lakováciu linku PPÚ

Podmienky platnosti emisných limitov:	Štandardné podmienky, suchý plyn, O ₂ ref: 3 % objemu
--	---

Sušiacca pec: Ks1: Ks2:	Emisie znečisťujúcej látky nesmú prekročiť ustanovenú koncentráciu		
Menovitý tepelný príkon [MW]	Druh paliva	Emisný limit [mg/m³]	
		NO_x	CO
Zariadenia s kotlami s vydaným povolením od 1. januára 2014			
2 x Horák s menovitým tepelným príkonom 0,26 MW			
≥ 0,3	ZPN	120 ^{*)}	50

*) Platí pre zariadenia s pretlakovými horákmi s teplotou teplotnosného média < 200 °C (teplovodné horúcovodné alebo parné kotly)

Spaľovacie zariadenie - nepriamy technologický ohrev – emisné limity podľa bodu 3.2 piatej časti prílohy č. 4 k vyhláske MŽP SR č. 248/2023 Z. z. o požiadavkách na stacionárne zdroje znečisťovania ovzdušia
Tabuľka č. 22 Emisný limit pre spaľovacie zariadenie pre Horizontálnu lakováciu linku PPÚ

Podmienky platnosti emisných limitov:	Štandardné podmienky, suchý plyn, O ₂ ref: 3 % objemu		
Polymerizačná/vytvrdzovacia pec - ohrev: Kp1 Kp2	Emisie znečisťujúcej látky nesmú prekročiť ustanovenú koncentráciu		
Menovitý tepelný príkon [MW]	Druh paliva	Emisný limit [mg/m³]	
		NO_x	CO
Zariadenia s kotlami s vydaným povolením od 1. januára 2014			
Horák s menovitým tepelným príkonom 0,424 MW			
Horák s menovitým tepelným príkonom 0,60 MW			
≥ 0,3	ZPN	120 ^{*)}	50

*) Platí pre zariadenia s pretlakovými horákmi s teplotou teplotnosného média < 200 °C (teplovodné horúcovodné alebo parné kotly)

Spaľovacie zariadenie - nepriamy technologický ohrev – emisné limity podľa bodu 3.2 piatej časti prílohy č. 4 k vyhláske MŽP SR č. 248/2023 Z. z. o požiadavkách na stacionárne zdroje znečisťovania ovzdušia

- 1.2 Spaľovacie jednotky s MTP < 0,3 MW (sú samostatnými spaľovacími zariadeniami a príkony sa navzájom ani s ostatnými spaľovacími jednotkami nespočítavajú. Emisné limity sa na ne neuplatňujú.
- 1.3 Všeobecné technické požiadavky a všeobecne podmienky prevádzkovania stacionárnych zdrojov emitujúcich tuhé znečisťujúce látky:
 - 1.3.1. Pri činnostiach, pri ktorých môžu vzniknúť prašné emisie a v zariadeniach, v ktorých sa vyrábajú, upravujú, dopravujú, nakladajú, vykladajú alebo skladujú prašné materiály, je potrebné využiť technicky dostupné prostriedky s ohľadom na primeranosť nákladov na obmedzenie prašných emisií. Pri posudzovaní rozsahu opatrení je potrebné vychádzať najmä z nebezpečnosti prachu, hmotnostného toku emisií, trvania emisií, meteorologických podmienok a podmienok okolia.
 - 1.3.2. Zariadenia na výrobu, úpravu, dopravu prašných materiálov je potrebné zakapotovať. Ak nemožno zabezpečiť prachotesnosť, je potrebné prašnosť v čo najväčšej miere obmedzovať. Prašnú vzdušninu odvádzať na odprášenie.
- 1.4 Všeobecné technické požiadavky a všeobecne podmienky prevádzkovania stacionárnych zdrojov emitujúcich organické plyny a pary:

Na prečerpávanie je potrebné používať tesné čerpadlá bez odkvapov, napríklad čerpadlá s mechanickou upchávkou.

- 1.4.1. Pri prečerpávaní kvapalín I. a II. triedy horľavosti s teplotou varu do 200 °C je potrebné používať čerpadlá s účinnými tesniacimi systémami, ktoré majú nízke straty, ako napríklad čerpadlá s mechanickými upchávkami.
- 1.4.2. Pri prečerpávaní pomocou hadíc používať hadice s automatickým uzatváraním pri rozpájaní.
- 1.4.3. Obmedzovať počet prírubových spojení potrubí, ktorými sú dopravované organické látky, ak je to z hľadiska technológie, bezpečnosti práce a údržby možné.
- 1.4.4. Prírubové spojenia je potrebné vybaviť účinným tesnením.
- 1.4.5. Pri prečerpávaní pomocou hadíc používať hadice s automatickým uzatváraním pri rozpájaní.
- 1.4.6.

2. Limitné hodnoty ukazovateľov znečistenia vo vypúšťaných odpadových vodách a podmienky prevádzkovania dažďovej kanalizácie

- 2.1 Charakteristika vypúšťaných odpadových vôd: splaškové odpadové vody z prevádzky (povolenie vypúšťania nie je súčasťou integrovaného povolenia) a vody z povrchového odtoku zo striech a spevnených plôch prevádzky.
- 2.2 Limitná hodnota ukazovateľa NEL z odlučovača ropných látok ORL z manipulačnej plochy pri skladovacej hale: 0,5 mg/l za ORL, 0,2 mg/l na vyústení do recipientu
- 2.3 Limitná hodnota ukazovateľa NEL z odlučovača ropných látok ORL z parkoviska v piatich vpusťových ORL CRC: 0,5 – 0,1 mg/l podľa konštrukcie.
- 2.4 Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť, aby plochy neodvodnené cez ORL a zároveň neriešené izoláciou proti prieniku a pôsobeniu ropných látok, nebolo možné využívať takým spôsobom resp. vykonávať na nich také činnosti, ktoré môžu spôsobiť ich kontamináciu znečisťujúcimi látkami (odstavovanie akýchkoľvek vozidiel, nakladanie a vykladanie materiálov, tovarov, výrobkov aj znečisťujúcich látok vrátane odpadov,...).
- 2.5 Prevádzkovateľ je povinný dažďovú kanalizáciu a všetky objekty na nej pravidelne čistiť a udržiavať v súlade s vypracovaným prevádzkovým poriadkom vodnej stavby a v súlade s technickými dodacími podmienkami čistiaceho zariadenia.
- 2.6 Prevádzkovateľ je povinný odlučovače ropných látok prevádzkovať v zmysle pokynov výrobcu, všetky úkony obsluhy a údržby, vrátane odvozu odpadu zapisovať do prevádzkového denníka.
- 2.7 Prevádzkovateľ je povinný spoločný výustný objekt udržiavať trvalo prístupný a funkčný (nezasahujúci do prietochného profilu toku, s dostatočným opevnením a s dostatočnou ochranou proti spätnému vzdúvaniu vôd klapkou).
- 2.8 Prevádzkovateľ je povinný dodržať nasledovné kvalitatívne (koncentračné a bilančné) hodnoty ukazovateľov znečistenia vo vypúšťaných odpadových vodách podľa nasledovnej tabuľky:

Tabuľka č. 23

Ukazovateľ znečistenia	Koncentračné hodnoty	Bilančné hodnoty		Imisné limity (detekčné limity)
	mg/l	kg/deň	t/rok	mg/l
pH	-	6,0 – 9,0		- ⁴⁾
CHSK _{Cr}	300	103,500	34,155	- ⁴⁾
NL	30	10,350	3,416	- ⁴⁾
Ag	0,3	0,103	0,034	0,005 ⁵⁾
Al	2,0	0,690	0,228	- ⁴⁾
As	0,3	0,103	0,034	0,020 ⁵⁾
Ba	2,0	0,690	0,228	DL ⁵⁾
Cd	0,2	0,069	0,023	0,0015 ⁵⁾
Co	1,0	0,345	0,114	0,050 ⁵⁾
Cr _{celk}	0,5	0,172	0,057	0,050 ⁵⁾
Cr ⁶⁺	0,1	0,035	0,012	0,009 ⁵⁾
Cu	0,5	0,173	0,057	- ⁴⁾
Fe	3,0	1,035	0,342	2,000 ⁵⁾
Hg	0,1	0,035	0,012	0,0001 ⁵⁾
Mo	1,0	0,345	0,114	DL ⁵⁾
Ni	0,5	0,172	0,057	- ⁴⁾
Pb	0,5	0,172	0,057	0,020 ⁵⁾
Se	0,1	0,035	0,012	0,020 ⁵⁾
Sn	2,0	0,690	0,228	- ⁴⁾
Zn	2,0	0,690	0,228	0,100 ⁵⁾
CN ⁻ _{tox}	0,1	0,035	0,012	DL ⁵⁾
CN ⁻ _{celk}	1,0	0,345	0,114	0,030 ⁵⁾
F ⁻	10	3,456	1,140	- ⁴⁾
S ²⁻	1,0	0,345	0,114	- ⁴⁾
N-NO ₂	5,0	1,725	0,569	- ⁴⁾
N-NH ₄	25	8,625	2,846	- ⁴⁾
P _{celk}	2,5	0,863	0,285	- ⁴⁾
Cl ₂	0,5 ¹⁾	0,172	0,057	DL ⁵⁾
AOX	2,0 ¹⁾	0,690	0,228	- ⁴⁾
NEL	3,0 ¹⁾³⁾	1,035	0,342	- ⁴⁾
TOX _{ind}	30 % účinku			- ⁶⁾
Ti	sledovať bez limitu			- ⁴⁾
B	sledovať bez limitu			- ⁴⁾
RL ₁₀₅	sledovať bez limitu			- ⁴⁾
RL ₅₅₀ (RAS)	sledovať bez limitu			- ⁴⁾
SO ₄ ²⁻	sledovať bez limitu			- ⁴⁾
Cl ⁻	sledovať bez limitu			- ⁴⁾
Na	sledovať bez limitu			100 ⁵⁾
K	sledovať bez limitu			DL ⁵⁾
Si	sledovať bez limitu			DL ⁵⁾

Poznámky k tabuľke č. 5:

1) v bodovej vzorke

3) výsledky oboch metód stanovení NEL (UV a IČ) nesmú prekročiť uvedenú limitnú hodnotu

4) ukazovatele základného rozsahu monitorovania (sledovania), ktoré sú bez možnosti zjednodušenia monitorovania

5) ukazovatele, u ktorých je možné zjednodušiť monitorovanie, pokiaľ budú v nich stanovené koncentračné hodnoty nižšie ako uvedené imisné limity (určené v Prílohe č. 5 k NV SR č. 269/2010 Z.z., príp. v Prílohe č. 1 ak nie sú uvedené v Prílohe č. 5), resp. ak nemajú určené imisné limity, tak ich hodnoty budú pod detekčný limit stanovenia (DL) – pozri podrobnosti v časti II. Podmienky povolenia, I. Požiadavky na spôsob a metódy monitorovania prevádzky a údaje, ktoré treba evidovať a poskytovať do informačného systému, 2. Kontrola priemyselných odpadových vôd

6) ukazovateľ, ktorého monitorovanie vyžaduje osobitný spôsob vykonania indikatívnej skúšky toxicity – pozri podrobnosti v časti II. Podmienky povolenia, I. Požiadavky na spôsob a metódy monitorovania prevádzky a údaje, ktoré treba evidovať a poskytovať do informačného systému, 2. Kontrola priemyselných odpadových vôd

3. Limitné hodnoty pre hluk a vibrácie

Prevádzkovateľ je povinný dodržiavať najvyššie prípustné hodnoty určujúcich veličín hluku vo vonkajšom prostredí (areál závodu), ktoré sú uvedené v nasledovnej tabuľke:

Tabuľka č. 24

Ukazovateľ	Deň [dB]	Večer	Noc [dB]
L _{Aeq,p}	70	70	70

Pre vibrácie sa limitné hodnoty neurčujú.

V časti II. Podmienky povolenia, C. Opatrenia na prevenciu znečisťovania, najmä použitím najlepších dostupných techník

- sa text ruší v plnom rozsahu a nahrádza textom v nasledovnom znení:

C. Opatrenia na prevenciu znečisťovania, najmä použitím najlepších dostupných techník

Stav techniky v oblasti technológií z hľadiska obmedzovania znečisťovania ovzdušia je popisovaný v referenčných dokumentoch BREF o aktuálnom vývoji najlepších dostupných techník BAT zabezpečovaných európskou kanceláriou IPKZ so sídlom v Seville (Španielsko). Podľa dokumentu BREF - referenčného dokumentu najlepších dostupných techník pre povrchové úpravy kovov, ktorý konkretizuje prvky technológie zodpovedajúce BAT, budú pri navrhovanej technológii o.i. uplatnené nasledujúce prvky:

- aktívne odsávanie z priestorov kde je možná tvorba emisii,
- zaradenie stupňov predúpravy bez organických rozpúšťadiel,
- po vaniach s chemickými prípravkami sú zaradené jedno a dvojestupňové oplachy na zamedzenie prenosu látok z jednotlivých kúpeľov a tým predĺženie ich životnosti,
- sledovanie nosných environmentálnych indikátorov (spotreby jednotlivých surovín, energie, vody, sledovanie množstva a kvality vypúšťaných odpadových vôd) bude vykonávané prevádzkovateľom,
- zneškodňovanie odpadových vôd vo vlastnej neutralizačnej stanici na základe ich chemického zloženia,
- minimalizácia vzniku odpadov použitím pravidelnej kontroly optimálnych parametrov prevádzky.

Súčasný stav techniky (BAT) je najlepšie, praxou overené riešenie technológie alebo zariadenia zabezpečujúce komplexnú ochranu ovzdušia pri primeraných výdavkoch na takú ochranu. Zahrňuje nielen samotnú technológiu a zariadenia, ale aj spôsob prevádzkovania.

Z hľadiska ochrany životného prostredia, hygieny práce a kvality technologických procesov zo zohľadnením technologických požiadaviek na výrobok predstavujú navrhované zariadenia za najlepšiu dostupnú techniku na európskom trhu.

V časti II. Podmienky povolenia, D. Opatrenia pre nakladanie, minimalizáciu, zhodnotenie, zneškodnenie odpadov:

- sa text ruší v **plnom rozsahu** a nahrádza textom v nasledovnom znení:

D. Opatrenia pre nakladanie, minimalizáciu, zhodnotenie, zneškodnenie odpadov

1. Podmienky pre nakladanie s odpadmi

- 1.1. Prevádzkovateľovi, ako pôvodcovi odpadov vznikajú pri prevádzkovaní a údržbe zariadenia nasledovné druhy odpadov zaradené podľa vyhlášky č. 365/2015 Z. z. v znení neskorších predpisov, ktorou sa ustanovuje Katalóg odpadov:

Tabuľka č. 25 Druhy a množstvá ostatných odpadov vznikajúcich v prevádzke

P.č.	Katalógové číslo	Názov druhu odpadov	Kategória odpadu
1.	07 02 13	Odpadový plast	O
2.	12 01 21	Kaly a filtračné koláče obsahujúce nebezpečné látky	O
3.	15 01 02	Obaly z plastov	O
4.	17 05 06	Výkopová zemina iná ako uvedená v 17 05 05	O
5.	17 09 04	Zmiešané odpady zo stavieb a demolácií iné ako v 17 09 01	O
6.	19 08 14	Kaly z inej úpravy priem. OV iné ako 19 08 13	O

Tabuľka č. 26 Druhy a množstvá nebezpečných odpadov vznikajúcich v prevádzke

P.č.	Katalógové číslo	Názov druhu odpadov	Kategória odpadu
1.	11 01 09	Kaly a filtračné koláče obsahujúce nebezpečné látky	N
2.	11 01 15	Eluáta a kaly z membránových alebo iontomeničových systémov	N
3.	11 01 16	Nasýtené alebo použité iontomeničové živice	N
4.	11 01 98	Iné odpady obsahujúce nebezpečné látky	N
5.	12 01 14	Kaly z obrábania obsahujúce nebezpečné látky	N
6.	12 01 20	Použité brúsne nástroje a brúsne materiály obsahujúce nebezpečné látky	N
7.	13 01 11	Syntetické hydraulické oleje	N

P.č.	Katalógové číslo	Názov druhu odpadov	Kategória odpadu
8.	13 02 05	Nechlórované minerálne motorové, prevodové a mazacie oleje	N
9.	13 02 08	Iné motorové a prevodové oleje	N
10.	15 01 10	Obaly obsahujúce zvyšky nebezpečných látok alebo kontaminované nebezpečnými látkami	N
11.	15 02 02	Absorbenty, filtračné materiály vrátane olejových filtrov inak nešpecifikovaných, handry na čistenie ochranné odevy kontaminované nebezpečnými látkami	N
12.	16 01 07	Olejové filtre	N
13.	16 01 14	Nemrznúce kvapaliny obsahujúce nebezpečné látky	N
14.	16 01 21	Nebezpečný dielce iné ako uvedené v 16 01 07 až 16 01 11, 16 01 13 a 16 01 14	N
15.	16 02 13	Vyradené zariadenia obsahujúce nebezpečné časti iné ako uvedené v 16 02 09 až 16 02 12	N
16.	16 05 06	Laboratórne chemikálie pozostávajúce z nebezpečných látok alebo obsahujúce nebezpečné látky vrátane zmesí laboratórných chemikálií	N
17.	16 05 07	Vyradené anorganické chemikálie pozostávajúce z nebezpečných látok alebo obsahujúce nebezpečné látky	N
18.	16 05 08	Vyradené organické chemikálie pozostávajúce z nebezpečných látok alebo obsahujúce nebezpečné látky	N
19.	16 06 05	Iné batérie a akumulátory	N
20.	19 08 13	Kaly obsah. NL z inej úpravy priem. OV	N

1.2. Prevádzkovateľ, ako pôvodca odpadu je povinný:

- a) správne zaradiť odpad podľa Katalógu odpadov,
- b) zhromažďovať odpady vytriedené podľa druhov odpadov a zabezpečiť ich pred znehodnotením, odcudzením alebo iným nežiaducim únikom,
- c) zhromažďovať oddelene nebezpečné odpady podľa ich druhov, okrem tých, na ktoré sa vzťahuje súhlas na zhromažďovanie odpadov držiteľom odpadu bez predchádzajúceho triedenia podľa § 97 ods.1 písm. i zákona č. 79/2015 Z. z. o odpadoch a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov,
- d) nebezpečné odpady, ako aj sklad, v ktorom sa skladujú alebo zhromažďujú nebezpečné odpady, označiť identifikačným listom nebezpečného odpadu,
- e) nádoby, sudy a iné obaly, v ktorých sú nebezpečné odpady zhromažďované a skladované, musia byť odlišené od zariadení nepoužívaných a neurčených na nakladanie s odpadmi tvarom, opisom alebo farebne; musia zabezpečiť ochranu odpadov pred takými vonkajšími vplyvmi, ktoré by mohli spôsobiť

- vznik nežiaducich reakcií v odpadoch, napríklad vznik požiaru alebo výbuchu; musia byť odolné proti mechanickému poškodeniu; musia byť odolné proti chemickým vplyvom,
- f) odpady, ktoré vzniknú prevádzkovateľovi pri prevádzke zariadenia ako pôvodcovi, je povinný zhodnotiť alebo zneškodniť oprávnenou osobou v zariadení na to určenom v súlade s platnými právnymi predpismi odpadového hospodárstva,
 - g) odovzdať odpady len osobe oprávnenej nakladať s odpadmi v súlade s platnými právnymi predpismi odpadového hospodárstva,
 - h) viesť a uchovávať evidenciu o druhoch a množstve odpadov a o nakladaní s nimi,
 - i) ohlasovať údaje z evidencie príslušnému orgánu štátnej správy odpadového hospodárstva a uchovávať ohlásené údaje.
- 1.3. Priestory na zhromažďovanie odpadov a skladovanie odpadov musia byť zhotovené a prevádzkované tak, aby nemohlo dôjsť k nežiaducemu vplyvu na životné prostredie a k poškodzovaniu hmotného majetku. Priestory na zhromažďovanie odpadov a skladovanie odpadov sa označujú ako sklad odpadov.
 - 1.4. Plocha určená na zhromažďovanie nebezpečných odpadov a skladovanie nebezpečných odpadov musí byť zabezpečená proti pôsobeniu škodlivých látok, spevnená a nepriepustná a nebezpečné odpady musia byť zabezpečené pred pôsobením vonkajších vplyvov.
 - 1.5. Počas zhromažďovania nebezpečných odpadov a skladovania nebezpečných odpadov musí byť zabezpečené účinné zachytávanie znečisťujúcich kvapalných látok.
 - 1.6. Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť, aby skladovacie priestory na zhromažďovanie nebezpečných odpadov a skladovanie nebezpečných odpadov spĺňali rovnaké technické a bezpečnostné požiadavky ako skladovacie priestory na skladovanie chemických látok, prípravkov a výrobkov s rovnakými nebezpečnými vlastnosťami, ako majú zhromažďované nebezpečné odpady a skladované nebezpečné odpady.
 - 1.7. Zakazuje sa riediť a zmiešavať jednotlivé druhy nebezpečných odpadov navzájom, nebezpečné odpady s odpadmi, ktoré nie sú nebezpečné a nebezpečné odpady s látkami alebo materiálmi, ktoré nie sú odpadom.
 - 1.8. Pri preprave a skladovaní (v rámci prevádzky) musí byť nebezpečný odpad zabalený vo vhodnom obale a riadne označený v zmysle aktuálnych príslušných právnych predpisov o bezpečnosti a ochrane zdravia pri práci a o ochrane pred požiarom.
 - 1.9. Pôvodca odpadových olejov, opotrebovaných batérií, akumulátorov a elektroodpadu (žiariviek) je povinný ich odovzdať na regeneráciu, na iný spôsob zhodnotenia alebo na zneškodnenie len držiteľovi autorizácie.
 - 1.10. Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť pri využitel'nom odpade prednostne jeho materiálové zhodnotenie.
 - 1.11. Prevádzkovateľ je povinný podávať ohlásenie o vzniku odpadu a nakladaní s ním za obdobie kalendárneho roka, správne a úplne vyplnené v súlade s platnými právnymi predpismi odpadového hospodárstva, elektronicky do

informačného systému odpadového hospodárstva do 28.02 nasledujúceho roka, pokiaľ platné právne predpisy odpadového hospodárstva neurčujú inak. V prípade, že platné právne predpisy odpadového hospodárstva určujú inak, je prevádzkovateľ povinný postupovať podľa nich.

V časti II. Podmienky povolenia, I. Požiadavky na spôsob a metódy monitorovania prevádzky a údaje, ktoré treba evidovať a poskytovať do informačného systému:

- sa text ruší v plnom rozsahu a nahrádza textom v nasledovnom znení:

I. Požiadavky na spôsob a metódy monitorovania prevádzky a údaje, ktoré treba evidovať a poskytovať do informačného systému

1. Kontrola emisií do ovzdušia

- 1.1 Prevádzkovateľ je povinný zisťovať údaje o dodržaní určených emisných limitov a o množstvách emisií spôsobom ustanoveným vo všeobecne záväzných právnych predpisoch v oblasti ochrany ovzdušia.
- 1.2 Miesta odberu vzoriek pre jednorázové meranie a prevedenie stálych meracích miest musí zodpovedať platným predpisom
- 1.3 Podmienky dodržania emisných limitov pre :
- 1.3.1 Technologické zariadenia – emisný limit vyjadrený ako hmotnostná koncentrácia sa pri diskontinuálnom oprávnenom meraní považuje za dodržaný, ak žiadna jednotlivá hodnota po pripočítaní odôvodnenej hodnoty neistoty výsledku merania neprekročí hodnotu emisného limitu.
- 1.3.2 Energetické zariadenia – emisný limit vyjadrený ako hmotnostná koncentrácia sa pri diskontinuálnom meraní alebo technickom výpočte považuje za dodržaný, ak žiadna jednotlivá hodnota v každej sérii jednotlivých meraní alebo výsledok každého iného postupu technického výpočtu podľa podmienok určených súhlasom alebo rozhodnutím orgánu ochrany ovzdušia neprekročí hodnotu emisného limitu.
- 1.4 Kontrolu vypúšťaných emisií znečisťujúcich látok do ovzdušia vykonávať tak, ako je to uvedené v nasledovných tabuľkách. Intervaly periodického merania plynú od posledného vykonaného periodického merania.

Tabuľka č. 27 Anodická oxidácia

P. č.	Časť zdroja znečisťovania ovzdušia	Znečisťujúce látky	Interval periodického merania [rok]	Metódy preukazovania emisného limitu
K 20	linka anodickej oxidácie	aerosóly	*	manuálna gravimetrická metóda – izokinetický odber
		NH ₃	*	odmerná titrácia, fotometria, potenciometria, NDIR, NDUV, FTIR, iné fyzikálne metódy

P. č.	Časť zdroja znečisťovania ovzdušia	Znečisťujúca látka	Interval periodického merania [rok]	Metódy preukazovania emisného limitu
		NO _x	*	fotometria s naftyletyléndiamínom, s Nasalicilátom, NDIR, NDUV (UV), CL, iný fyzikálny, elektrochemický princíp
K 18 K 19	plynový kotol č.1 plynový kotol č.2	NO _x	6 rokov	schválený technický výpočet/fotometria s naftyletyléndiamínom, s Nasalicilátom, s dimetylfenolom, s kyselinou fenoldisulfonovou; NDIR, NDUV (UV), CL, iný fyzikálny, elektrochemický princíp
		CO	3 ^{**})/6 rokov	schválený technický výpočet/NDIR, NDUV, iný fyzikálny, elektrochemický princíp
-	náhradný zdroj elektrickej energie	TZL	6 rokov	Bacharov test

* stanoví sa na základe výsledkov prvého oprávneného merania pre zisťovanie množstiev emisií

***) pri najnižšom tepelnom príkone

NDIR – nedisperzná infračervená spektrometria, NDUV – nedisperzná ultrafialová spektrometria, CL – chemiluminiscencia, FTIR – infračervený detektor s Furierovou transformáciou, UV – ultrafialová spektrometria

Tabuľka č. 28 Vertikálna lakovacia linka PPU

Zariadenie	Výdych	Znečisťujúca látka	Spôsob zisťovania	Frekvencia
Tunel predúpravy 1 – zásaditý oplach Tunel predúpravy 2 – zásaditý oplach	V1 V2	TZL, TOC, HF, HCl	Diskontinuálne oprávnené meranie	1 x 3 roky / 1 x 6 rokov)
Tunel predúpravy 1 – kyslý oplach	V16	TZL	Diskontinuálne oprávnené meranie	1 x 3 roky / 1 x 6 rokov)
Čistenie závesov	V9	TOC	Diskontinuálne oprávnené meranie	1 x 3 roky / 1 x 6 rokov)
Brúska profilov	V10	TZL	Diskontinuálne oprávnené meranie	1 x 3 roky / 1 x 6 rokov)
Lakovacia kabína 1 Lakovacia kabína 2	V5 V6	TZL	Diskontinuálne oprávnené meranie	1 x 3 roky / 1 x 6 rokov)

Zariadenie	Výdych	Znečisťujúca látka	Spôsob zisťovania	Frekvencia
Polymerizačná/vytvrdzovacia pec – výpust 1 Polymerizačná/vytvrdzovacia pec – výpust 2	V7 V8	TOC	Diskontinuálne oprávnené meranie	1 x 3 roky / 1 x 6 rokov *)
Sušiacia pec – ohrev Polymerizačná/vytvrdzovacia pec – ohrev	V3 V4	CO, NO _x	Diskontinuálne oprávnené meranie	1 x 6 rokov **)

- *) podľa § 11 ods. 3 vyhlášky MŽP SR č. 249/2023 Z. z. je interval periodického merania:
- tri kalendárne roky, ak hmotnostný tok znečisťujúcej látky v mieste platnosti emisného limitu je od 0,5-násobku prahového hmotnostného toku vrátane do 10-násobku prahového hmotnostného toku vrátane,
 - šesť kalendárnych rokov, ak je hmotnostný tok znečisťujúcej látky v mieste platnosti emisného limitu nižší ako 0,5-násobok prahového hmotnostného toku
- ***) podľa § 8 ods. 5 písm. d) vyhlášky MŽP SR č. 249/2023 Z. z. je interval periodického merania:
- - šesť kalendárnych rokov, ak ide o spaľovacie zariadenie, ktorého celkový menovitý tepelný príkon je 0,3 MW alebo väčší a menší ako 1 MW.

Tabuľka č. 29 Horizontálna lakovacia linka PPU

Zariadenie	Výdych	Znečisťujúca látka	Spôsob zisťovania	Frekvencia
Predúprava výrobkov	Vs	TZL	Diskontinuálne oprávnené meranie	1 x 3 roky / 1 x 6 rokov *)
Vytvrdzovacia pec	Vp1 Vp2	TOC	Diskontinuálne oprávnené meranie	1 x 3 roky / 1 x 6 rokov *)
Vytvrdzovacia pec – ohrev	Kp1 Kp2	CO, NO _x	Diskontinuálne oprávnené meranie	1 x 6 rokov **)

- *) podľa § 11 ods. 3 vyhlášky MŽP SR č. 249/2023 Z. z. je interval periodického merania:
- tri kalendárne roky, ak hmotnostný tok znečisťujúcej látky v mieste platnosti emisného limitu je od 0,5-násobku prahového hmotnostného toku vrátane do 10-násobku prahového hmotnostného toku vrátane,
 - šesť kalendárnych rokov, ak je hmotnostný tok znečisťujúcej látky v mieste platnosti emisného limitu nižší ako 0,5-násobok prahového hmotnostného toku
- ***) podľa § 8 ods. 5 písm. d) vyhlášky MŽP SR č. 249/2023 Z. z. je interval periodického merania:
- šesť kalendárnych rokov, ak ide o spaľovacie zariadenie, ktorého celkový menovitý tepelný príkon je 0,3 MW alebo väčší a menší ako 1 MW.

2. Kontrola priemyselných odpadových vôd

- 2.1 Metódy stanovenia odberu vzoriek a rozborov vzoriek vypúšťaných odpadových vôd z NS: v súlade s Prílohou č. 3 k NV SR č. 269/2010 Z. z., použiť možno aj inú metódu ak limit stanovenia, presnosť a správnosť zodpovedajú odporúčanej metóde.
- 2.2 Odbery a rozborov odpadových vôd je potrebné zabezpečovať v zmysle § 36 ods. 9 vodného zákona prostredníctvom akreditovaného laboratória. Súčasťou akreditovaného protokolu o rozbere má byť aj záznam o akreditovanom odbere.

- 2.3 Miesto odberu vzoriek odpadových vôd : na výstupe z NS (v mernom objekte, umiestnenom v objekte NS).
- 2.4 Početnosť odberu vzoriek odpadových vôd a spôsob ich kontroly: početnosť 12 x ročne (v intervale 1 x za mesiac - cca 30 dní). Koncentračné hodnoty sú maximálne a pri uvedenej početnosti ich nie je prípustné prekročiť vôbec. Početnosť 12 x ročne sa vzťahuje aj na ukazovatele, ktoré budú sledované bez limitu na odtoku z NS, pokiaľ sú súčasťou základného rozsahu monitorovania bez možnosti zjednodušenia monitorovania. V ostatných ukazovateľoch nad rámec základného rozsahu monitorovania pokiaľ v nich stanovené hodnoty v 2 vzorkách po sebe v každom kalendárnom roku budú mať hodnoty nižšie ako sú imisné limity určené v prílohe č. 5 k NV SR č. 269/2010 Z. z. (ak tam nie sú, tak určené v prílohe č. 1), resp. ak nemajú určené imisné limity, tak ich hodnoty budú pod detekčným limitom stanovenia, nebude ich potrebné v ďalších vzorkách v príslušnom roku už ďalej sledovať (podmienka zjednodušenia monitorovania).
- 2.5 Skúšku ekotoxicity (ukazovateľ a TOX_{ind}) vykonať v prvom roku platnosti nového povolenia dvakrát za rok. Na skúšanie sa použijú minimálne organizmy troch trofických úrovní podľa druhu znečistenia. Výsledky ekotoxicity priemyselných odpadových vôd predložiť orgánu IPK a správcovi toku po prvom roku, aj keď nebude ekotoxicita nad indikatívnu hodnotu 30 % účinku. Ak sa uvedenými skúškami nepreukáže hodnota ekotoxicity vyššia ako indikatívna hodnota, môže sa upustiť od skúšky ekotoxicity až dotedy, kým nenastanú zmeny, ktoré by mohli spôsobiť nárast hodnôt ekotoxicity vypúšťaných odpadových vôd na indikatívnu hodnotu alebo vyššiu hodnotu. Ak sa preukáže, že odpadová voda je po nariadení v zmysle určenej rovnice (viď. príloha č. 6 časť C k NV SR č. 269/2010 Z. z.) toxická, je potrebné vykonať ďalšie podrobné analýzy na zistenie toxických látok a zároveň uskutočniť potrebné opatrenia. Po uskutočnení opatrení sa rovnakými skúškami toxicity overí účinnosť vykonaných opatrení. V prípade, že sa podľa výsledkov preukáže, že sú odpadové vody toxické, predložiť orgánu IPK a správcovi toku bezodkladne návrh na ďalšie monitorovanie a návrh opatrení za účelom odstránenia toxicity.
- 2.6 Typ odoberanej vzorky odpadových vôd a spôsob odberu : 24-hodinová zlievaná vzorka, získaná zlievaním rovnakých dielčích vzoriek odoberaných v hodinových časových intervaloch počas 24 hodín, automatickým odberným zariadením (s výnimkou ukazovateľov Cl_2 , AOX, NEL, ktoré z analytického hľadiska vyžadujú odber bodovej vzorky a s výnimkou ukazovateľ a TOX_{ind} , ako sa to uvádza v samostatnej podmienke).
- 2.7 Miesto a spôsob merania vypúšťaných odpadových vôd z NS : priame kontinuálne meranie určeným meradlom v mernom objekte na výstupe z NS, ktorý je umiestnený v objekte NS. Určené meradlo musí vyhovovať požiadavkám platných metrologických predpisov, t. j. jeho primárne merné zariadenie (trojuholníkový merný prípad s uhlom 55 stupňov) aj sekundárne merné zariadenie (prietokomer Nivosonar SWW 321, SIA 360) musia mať platné overenie. O nameraných údajoch je potrebné viesť denne evidenciu aj v prevádzkovom denníku. Evidenciu je potrebné viesť takým spôsobom, aby bolo možné preukázať plnenie jednotlivých limitných hodnôt množstva vypúšťaných odpadových vôd.

- 2.8 Vypúšťanie odpadových vôd obtokom celej NS resp. niektorých jej častí nie je prípustné.
- 2.9 Časová platnosť povolenia na vypúšťanie priemyselných odpadových vôd do povrchových vôd sa vydáva do doby ukončenia rekonštrukcie, modernizácie a intenzifikácie jestvujúcej neutralizačnej stanice odpadových vôd (do doby uvedenia vodnej stavby do trvalého užívania), ktorá však nesmie byť dlhšia ako **5 rokov** od právoplatnosti rozhodnutia, ktorým bola vydaná zmena integrovaného povolenia č. 5, t. j. **do 09.06.2029**.
- 2.10 V dostatočnom predstihu pred uplynutím platnosti povolenia najmenej 6 mesiacov požiadať o predĺženie platnosti povolenia (ak sa nezmenili žiadne skutočnosti) alebo o vydanie nového povolenia, k čomu je v oboch prípadoch potrebné aj vyjadrenie SVP, š. p., OZ Banská Bystrica.

Ostatné podmienky integrovaného povolenia č. 3046-38450/2007/Vir-Kri/470820107 zo dňa 31.12.2007 pre prevádzku „Anodická oxidácia a lakovacie linky práškových povrchových úprav“, prevádzkovateľa Cortizo Slovakia, a.s., Železničný rad 29, 968 01 Nová Baňa, IČO: 36 030 554 zostávajú **n e z m e n e n é** a toto rozhodnutie tvorí jeho neoddeliteľnú súčasť.

O d ô v o d n e n i e

Slovenská inšpekcia životného prostredia, Inšpektorát životného prostredia Banská Bystrica, odbor integrovaného povoľovania a kontroly (ďalej len „inšpekcia“), ako príslušný orgán štátnej správy podľa § 9 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, zákona č. 39/2013 Z. z. o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania životného prostredia a o zmene a doplnení niektorých zákonov (ďalej len „zákon o IPKZ“) a špeciálny stavebný úrad podľa § 120 ods. 1 zákona č. 50/1976 Zb. o územnom plánovaní a stavebnom poriadku (stavebný zákon) v znení neskorších predpisov (ďalej len „stavebný zákon“), podľa § 19 ods. 1 zákona o IPKZ, podľa § 88a stavebného zákona na základe konania vykonaného podľa § 3 ods. 3 písm. a) bod č. 1 § 3 ods. 4 zákona o IPKZ a podľa zákona č. 71/1967 Zb. o správnom konaní v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon o správnom konaní“) vydáva zmenu č. 6 integrovaného povolenie pre prevádzku „Anodická oxidácia“, na základe písomného vyhotovenia žiadosti prevádzkovateľa Cortizo Slovakia, a.s., Železničný rad 29, 968 01 Nová Baňa, IČO: 36 030 554 v zastúpení spoločnosťou EKOKONSULT-enviro, a.s., Miletičova 25, 821 09 Bratislava, IČO: 55 927 739, doručenej inšpekcii dňa 24.07.2024.

Inšpekcia po preskúmaní žiadosti zistila, že sa nejednalo o konanie uvedené v § 11 ods. 9 písm. a) až d) zákona o IPKZ a nevybrala správny poplatok v zmysle položky 171a písm. b) časť X. zákona č. 145/1995 Z. z. o správnych poplatkoch v znení neskorších predpisov.

Inšpekcia v súlade s ustanovením podľa § 11 ods. 5 písm. a) zákona o IPKZ upovedomila účastníkov konania a dotknuté orgány listom č. 11557-42929/47-2/2024 zo dňa 18.11.2024 účastníkov konania a dotknuté orgány na začatie správneho konania vo veci vydania zmeny č. 6 integrovaného povolenia a určila 30 dňovú lehotu na vyjadrenie účastníkov konania a dotknutých orgánov.

Inšpekcia v konaní o zmene č. 6 integrovaného povolenia upustila od náležitostí uvedených v § 11 ods. 10 písm. a) až e) zákona o IPKZ, nakoľko sa nejedná o konanie uvedené v § 11 ods. 9 písm. a) až d) zákona o IPKZ.

Inšpekcia v konaní vo veci vydania zmeny č. 6 integrovaného povolenia nenariadila ústne pojednávanie, pretože neboli splnené podmienky v zmysle § 11 ods. 5 písm. d) bod č. 5 a § 15 ods. 1 a ods. 2 zákona o IPKZ, pre ktoré by musela ústne pojednávanie nariadiť.

V lehote 30 dní určenej inšpekciou na vyjadrenie účastníkov konania, dotknutých orgánov neboli inšpekcii doručené žiadne námietky a k žiadosti sa súhlasne vyjadrili:

- Ministerstvo životného prostredia, odbor environmentálneho posudzovania, Námestie Ľudovíta Štúra 1, 812 35 Bratislava, záväzné stanovisko č. 16928/2024-11.1; 78741/2024 zo dňa 16.12.2024
- Okresný úrad Žarnovica, odbor starostlivosti o životné prostredie, štátna správa ochrany ovzdušia, Bystrická 53, 966 81 Žarnovica, záväzné stanovisko č. OU-ZC-OSZP-2025/000593-003 zo dňa 13.01.2025

Ostatní účastníci konania a dotknuté orgány sa v zákonnej lehote nevyjadrili.

Predmetom konania vo veci vydania zmeny č. 6 integrovaného povolenia bolo:

v oblasti ochrany ovzdušia

- podľa § 3 ods. 3 písm. a) bod č. 1 zákona o IPKZ povolenie zmeny stacionárneho zdroja v súvislosti s technológiou horizontálnej lakovacej linky práškových povrchových úprav,
- podľa § 3 ods. 3 písm. a) bod č. 1 zákona o IPKZ povolenie zmeny stacionárneho zdroja v súvislosti s technológiou vertikálnej lakovacej linky práškových povrchových úprav,

v oblasti stavebného poriadku

- podľa § 3 ods. 4 zákona o IPKZ a § 120 ods. 1 stavebného zákona v súlade s § 88a stavebného zákona dodatočné povolenie stavby „Horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav Cortizo Slovakia Nová Baňa“ („Prestavba a prístavba výrobnéj haly“) v rozsahu stavebných objektov: „SO.01-01 Výrobný monoblok, SO.40.01 Hala na práškovú úpravu, SO.40-02 Sklad“ a prevádzkových súborov: „PS 01-09 Horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav, potrubné rozvody technologickej vody, demí vody a stlačeného vzduchu, PS 01-06 Prášková povrchová úprava AL profilov-prášková linka PPÚ- linka č. 3“ na parc. č.: 6488/1, 6488/10, 6488/13, 6488/17, 6488/18, 6488/49, 6488/46, 6492/53, 6488/12, 6488/11 v katastrálnom území Nová Baňa ku ktorým má stavebník vlastnícke právo na základe LV č. 5007.

Súčasťou stavby „Horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav Cortizo Slovakia Nová Baňa“ bolo aj dodatočné povolenie vodnej stavby v rozsahu „SO 09 Areálová technologická kanalizácia“ pre odvedenie technologických odpadových vôd (alkalických odpadových vôd, DN200 v dĺžke 318,21 m a kyslých odpadových vôd DN200 v dĺžke 318,21 m) z horizontálnej lakovacej linky práškových povrchových úprav umiestnenej na parc. č.: 6488/1, 6488/17, 6488/18, 6488/20, 6488/50, 6488/51

v katastrálnom území Nová Baňa ku ktorým má stavebník vlastnícke právo na základe LV č. 5007.

Súčasťou žiadosti o vydanie integrovaného povolenia bola aj žiadosť o vydanie dodatočného stavebného povolenia na stavbu „Horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav Cortizo Slovakia Nová Baňa“ („Prestavba a prístavba výrobnéj haly“), ktorej súčasťou boli vyjadrenia a stanoviská k projektovej dokumentácii:

- Ministerstvo dopravy Slovenskej republiky, Sekcia železničnej dopravy a dráh, odbor dráhový stavebný úrad, Námestie slobody č. 6, 810 05 Bratislava, záväzné stanovisko č. 28199/2023/SŽDD/86525 zo dňa 04.10.2023,
- Národná diaľničná spoločnosť, a. s., Dúbravská cesta 14 841 04 Bratislava, vyjadrenie č. 3008/40103/2023, ev. č. 45592 zo dňa 14.06.2023,
- Železnice Slovenskej republiky, Oblastné riaditeľstvo Zvolen, Sekcia oznamovacej a zabezpečovacej techniky, M. R. Štefánika 295/2, 960 02 Zvolen, stanovisko č. 03555/2023/ORZV/SOZT-21 zo dňa 26.06.2023,
- Železnice Slovenskej republiky, Generálne riaditeľstvo, Odbor expertízy, Klemensova 8, 813 61 Bratislava, stanovisko č. 36052/2023/O230-4 zo dňa 08.09.2023,
- Okresný úrad Žarnovica, odbor starostlivosti o životné prostredie, štátna vodná správa, Bystrická 53, 966 81 Žarnovica, vyjadrenie č. OU-ZC-OSZP-2023/001649-002 zo dňa 05.10.2023,
- Okresný úrad Žarnovica, odbor starostlivosti o životné prostredie, štátna správa odpadového hospodárstva, Bystrická 53, 966 81 Žarnovica, vyjadrenie č. OU-ZC-OSZP-2023/001187-002 zo dňa 13.07.2023,
- Okresný úrad Žarnovica, odbor starostlivosti o životné prostredie, štátna ochrany prírody a krajiny, Bystrická 53, 966 81 Žarnovica, stanovisko č. OU-ZC-OSZP-2023/1202-002 zo dňa 29.09.2023,
- Mesto Nová Baňa, Stavebný úrad, Námestie slobody č. 1, 968 01 Nová Baňa, záväzné stanovisko č. OVŽSM 2023/0082910249 zo dňa 03.07.2023,
- Mesto Nová Baňa, Mestský úrad, Námestie slobody č. 1, 968 01 Nová Baňa, záväzné stanovisko č. OVŽSM 2023/0012510268 zo dňa 04.07.2023,
- Stredoslovenská vodárenská prevádzková spoločnosť, a. s., Partizánska cesta 5, 974 01 Banská Bystrica, vyjadrenie č. RK/7575/2023 ZC7/342/2023 zo dňa 29.06.2023,
- Technická inšpekcia, a.s., Trnavská cesta 56, 821 01 Bratislava, odborné stanovisko č. 3057/2/2023 zo dňa 15.06.2023,
- Regionálny úrad verejného zdravotníctva so sídlom v Žiari nad Hronom, Cyrila a Metoda 357/23 965 24 Žiar nad Hronom, záväzne stanovisko č. RÚVZZH/OPPL/1196/4346/2023,
- Krajské riaditeľstvo Hasičského a záchranného zboru v Banskej Bystrici, Trieda SNP 75, 974 89 Banská Bystrica, KRHZ-BB-OPP-2023/000052-002 zo dňa 18.08.2023
- Krajský pamiatkový úrad Banská Bystrica, Lazovná 8, 974 01 Banská Bystrica, záväzné stanovisko č. KPUBB-2023/13615-2/53242/ RUS zo dňa 03.07.2023,
- KNAUF INSULATION, s. r. o., Železničný rad 24, 968 01 Nová Baňa, odpoveď č. zo dňa 11.04.2022

Ministerstvo životného prostredia Slovenskej republiky, sekcia posudzovania vplyvov na životné prostredie, odbor posudzovania vplyvov na životné prostredie vydalo rozhodnutie č. 3310/2023-11.1.2/bk, 6261/2023, 6824/2023-int. zo dňa 03.02.2023 pre zmenu navrhovanej

činnosti „Nová horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav Cortizo Nová Baňa“, navrhovateľa Cortizo Slovakia, a.s., Železničný rad 29, 968 01 Nová Baňa, IČO 36 030 554, zastúpený spoločnosťou ENVICONSULT, spol. s r.o., Obežná 7, 010 08 Žilina, IČO 31 604 528, že zmena navrhovanej činnosti „Nová horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav Cortizo Nová Baňa“, uvedená v predloženom oznámení o zmene navrhovanej činnosti sa nebude posudzovať podľa zákona č. 24/2006 Z. z. o posudzovaní vplyvov na životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov.

V súlade s ustanovením § 29 ods. 13 zákona č. 24/2006 Z. z. o posudzovaní vplyvov na životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov sa pre realizáciu zmeny navrhovanej činnosti „Nová horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav Cortizo Nová Baňa“ vzhľadom na jej povahu, rozsah a identifikované vplyvy určili podmienky, ktoré boli zahrnuté do podmienok integrovaného povolenia.

Inšpekcia upovedomila Ministerstvo životného prostredia Slovenskej republiky, sekciu environmentálneho posudzovania a povoľovania, odbor posudzovania vplyvov na životné prostredie listom č. 11557-42931/47-2/2024 zo dňa 18.11.2024 na začatie správneho konania vo veci vydania zmeny č. 6 integrovaného povolenia a určila 30 dňovú lehotu na vyjadrenie. Ministerstvo životného prostredia Slovenskej republiky, sekcia environmentálneho posudzovania a povoľovania, odbor posudzovania vplyvov na životné prostredie vydalo stanovisko č. 16928/2024-11.1; 78741/2024 zo dňa 16.12.2024 v rámci ktorého bolo možné konštatovať, že žiadosť je v súlade so zákonom č. 24/2006 Z. z. o posudzovaní vplyvov na životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov, s rozhodnutím vydaným Ministerstvom životného prostredia Slovenskej republiky č. 3310/2023-11.1.2/bk, 6261/2023, 6824/2023-int. zo dňa 03.02.2023 a jeho podmienkami.

Predmetom zmeny č. 6 integrovaného povolenia bolo vydanie dodatočného stavebného povolenia pre stavbu „Horizontálna lakovacia linka práškových povrchových úprav Cortizo Slovakia Nová Baňa“.

Ďalej predmetom zmeny integrovaného povolenia bolo pridanie technológií liniek práškových povrchových úprav (horizontálna lakovacia linka PPÚ a vertikálna lakovacia linka PPÚ) v jestvujúcej výrobnéj hale na práškovú úpravu, ako ďalšiu priemyselnú činnosť, ktorú prevádzkovateľ vykonáva vo svojej prevádzke.

Zmenou č. 6 integrovaného povolenia došlo k aktualizácii opisnej časti a podmienok povolenia a prevádzkovania v súvislosti s predmetným dodatočným povolením stavby a v súvislosti s pridaním technológií liniek práškových povrchových úprav.

V zmysle § 3 ods. 2 vyhlášky MŽP SR č. 248/2023 Z. z., ak ten istý prevádzkovateľ v rámci jedného funkčného a priestorového celku prevádzkuje viac technologických liniek alebo výrobných technických jednotiek, ktoré sú zaradené do rovnakej kategórie podľa prílohy č. 1 prvej časti, ich menovité kapacity sa na začlenenie stacionárneho zdroja sčítajú.

Keďže prevádzkovateľ už v rámci svojho funkčného a priestorového celku prevádzkuje jednu linku na nanášanie práškových hmôt (vertikálnu linku), na základe ustanovenia uvedeného vyššie sa menovité kapacity oboch liniek na nanášanie práškových hmôt spočítajú a bude sa jednať o jeden zdroj znečisťovania ovzdušia. Z uvedeného dôvodu bola do žiadosti doplnená aj existujúca vertikálna lakovacia linka.

Inšpekcia na základe preskúmania a zhodnotenia predloženej žiadosti, vyjadrení dotknutých orgánov zistila stav a zabezpečenie prevádzky z hľadiska zhodnotenia celkovej úrovne ochrany životného prostredia podľa zákona o IPKZ, preto rozhodla tak, ako sa uvádza vo výrokovej časti tohto rozhodnutia.

P o u č e n i e

Proti tomuto rozhodnutiu podľa § 53 a § 54 zákona č. 71/1967 Zb. o správnom konaní v znení neskorších predpisov možno podať odvolanie do 15 dní odo dňa oznámenia rozhodnutia účastníkovi konania na Slovenskú inšpekciu životného prostredia, Inšpektorát životného prostredia Banská Bystrica, odbor integrovaného povoľovania a kontroly, Jegorovova 29B, 974 01 Banská Bystrica.

Ak toto rozhodnutie je po vyčerpaní riadnych opravných prostriedkov nadobudne právoplatnosť, jeho zákonnosť môže byť preskúmané správnym súdom podľa Správneho súdneho poriadku

JUDr. Denisa Masná
riadiateľka inšpektorátu

Doručuje sa:

Účastníkom konania:

1. EKOKONSULT-enviro, a.s., Miletičova 25, 821 09 Bratislava
2. Mesto Nová Baňa, Mestský úrad, Námestie slobody č. 1, 968 01 Nová Baňa
3. Ing. Juraj Szépe, PROMT s.r.o. Robotnícka 1A, 036 01 Martin
4. PROMT s.r.o. Robotnícka 1A, 036 01 Martin
5. Združenie domových samospráv, Námestie SNP 13, P. O. BOX 218, 850 00 Bratislava

Dotknutým orgánom po nadobudnutí právoplatnosti:

6. Okresný úrad Žarnovica, Odbor starostlivosti o životné prostredie, Štátna správa ochrany ovzdušia, Bystrická 53, 966 81 Žarnovica
7. Okresný úrad Žarnovica, Odbor starostlivosti o životné prostredie, Štátna vodná správa, Bystrická 53, 966 81 Žarnovica
8. Okresný úrad Žarnovica, Odbor starostlivosti o životné prostredie, Štátna správa odpadového hospodárstva, Bystrická 53, 966 81 Žarnovica
9. Okresné riaditeľstvo hasičského a záchranného zboru v Žiari nad Hronom, Priemyselná 12, 965 01 Žiar nad Hronom
10. Mesto Nová Baňa, Stavebný úrad, Námestie slobody č. 1, 968 01 Nová Baňa
11. Ministerstvo životného prostredia Slovenskej republiky, Sekcia environmentálneho hodnotenie a odpadového hospodárstva, Odbor environmentálneho posudzovania, Námestie Ľudovíta Štúra 1, 812 35 Bratislava
12. Ministerstvo dopravy Slovenskej republiky, Sekcia železničnej dopravy a dráh, odbor dráhový stavebný úrad, Námestie slobody č. 6, 810 05 Bratislava
13. Národná diaľničná spoločnosť, a. s., Dúbravská cesta 14 841 04 Bratislava
14. Železnice Slovenskej republiky, Oblastné riaditeľstvo Zvolen, Sekcia oznamovacej a zabezpečovacej techniky, M. R. Štefánika 295/2, 960 02 Zvolen
15. Železnice Slovenskej republiky, Generálne riaditeľstvo, Odbor expertízy, Klemensova 8, 813 61 Bratislava
16. SPP-distribúcia, a.s., Mlynské nivy 44/b, 825 11 Bratislava 26
17. Stredoslovenská distribučná, a.s., Pri Rajčianke 2927/8, 010 47 Žilina

Na vedomie:

18. Cortizo Slovakia, a.s., Železničný rad 29, 968 01 Nová Baňa

Doložka právoplatnosti a vykonateľnosti

Typ doložky

Typ doložky: doložka právoplatnosti
Číslo rozhodnutia: 1468-3893/2/2025/470820107/Z6-DSP
Dátum vydania rozhodnutia: 27.03.2025
Dátum vytvorenia doložky: 17.04.2025
Vytvoril: RNDr. Igor Jedlovský

Rozhodnutie vydal

IČO: 00156906
Názov: Slovenská inšpekcia životného prostredia

Údaje správoplatnenia rozhodnutia

Dátum nadobudnutia 14.04.2025
právoplatnosti:
Právoplatnosť vyznačená pre: rozhodnutie v plnom znení