

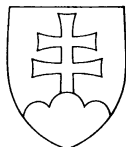
SLOVENSKÁ INŠPEKCIA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

Inšpektorát životného prostredia Bratislava

Prievozská 30, 821 05 Bratislava 2

Číslo: 1899-38117/37/2008/Gaj/370710105/Z5

Bratislava
01.12.2008



ROZHODNUTIE

Slovenská inšpekcia životného prostredia, Inšpektorát životného prostredia Bratislava, 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 a podľa § 28 ods. 1 písm. a) zákona č. 245/2003 Z. z. o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania životného prostredia a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon o IPKZ“), na základe konania vykonaného podľa § 8 ods. 2 písm. a) bod 1, 4 a 5, § 8 ods.2 písm. b) bod 3, § 8 ods.2 písm. c) bod 11 a podľa § 17 ods.1 zákona o IPKZ a zákona č. 71/1967 Zb. o správnom konaní v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon o správnom konaní“) **vydáva**

zmenu integrovaného povolenia

vydaného rozhodnutím inšpekcie č. **4558/OIPK-1302/06-Mz,Ve/370710105** zo dňa 11.08.2006, ktoré nadobudlo právoplatnosť dňa 31.08.2006, ktoré bolo zmenené rozhodnutím č. **1129-14490/37/2007/Gaj/370710105/U1** zo dňa 14.05.2007, ktoré nadobudlo právoplatnosť dňa 31.05.2007 rozhodnutím č.**1129-29023/37/2007/Gaj/370710105/Z2** zo dňa 11.09.2007, ktoré nadobudlo právoplatnosť dňa 05.10.2007 a rozhodnutím č.**1899-1017/37/2008/Gaj/370710105/Z3** (ďalej len rozhodnutie), zo dňa 15.01.2008, ktoré nadobudlo právoplatnosť 01.02.2008,

ktorým **povoľuje vykonanie zmeny v činnosti prevádzky**

„Výroba a súvisiace činnosti“

Mierová 2317, 920 28 Hlohovec,
okres Hlohovec

Zmena rozhodnutia sa vydáva pre prevádzkovateľa:

obchodné meno: Bekaert Hlohovec, a.s.
sídlo: Mierová 2317, 920 28 Hlohovec
IČO: 36 234 052

Súčasťou konania je:

- udelenie súhlasu v oblasti ochrany ovzdušia podľa § 8 ods.2 písm. a) bod 1, 4 a 5 zákona č. 245/2003 Z.z.
- udelenie súhlasu v oblasti ochrany povrchových vôd podľa § 8 ods.2 písm. b) bod 3 zákona č. 245/2003 Z.z.
- udelenie súhlasu v oblasti odpadov podľa § 8 ods.2 písm. c) bod 11 zákona č. 245/2003 Z.z.

Výrokovú časť rozhodnutia inšpekcia mení a dopĺňa nasledovne:

I. Údaje o prevádzke

V bode

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

menia sa odstavce na strane 6/29:

Patentopozinkovacia linka PZ3

Linka bude slúžiť na pozinkovanie oceľového drôtu.

Ťahaný drôt je odvíjaný v odvíjacom poli z cievok a následne prechádza cez žihaciu pec. V žihacej peci je drôt ohrievaný priamo spalinovými plynmi. Drôt ďalej prechádza cez patentovaciu vaňu s Pb kúpeľom. Hladina je pokrytá vrstvou antracitu a perlitu (tepelná izolácia, zachytáva sa časť kovov). Vaňa slúži na tepelné spracovanie – patentovanie. Drôt ďalej prechádza vodným chladiacim oplachom. Po oplachu prechádza tromi moriaci vaňami č.1, 2, 3 s kyselinou, kde dochádza k jeho fyzickému čisteniu. Moriace vane s kyselinou slúžia na odstránenie okovín chemickou cestou. Odpadové plyny z moriacich vaní prechádzajú cez absorbéry a ďalej výdychmi nad strechu haly. Drôt ďalej prechádza vodnou oplachovou časťou, kde sa odstraňujú z povrchu drôtu hrubé nečistoty a zvyškové moridlo. Znečistená voda z oplachov ide na neutralizáciu (vápnom). Po očistení drôt podľa požiadaviek na jeho kvalitu môže prechádzať alternatívne cez:

a) proces fosfátovania, vodný oplach, bóraxový kúpeľ, sušku alebo cez

b) tavidlo flux, vaňu so zinkom.

Pozinkovací kúpeľ má hladinu pokrytú izolačným materiálom. Za účelom rovnomernej a čo najtenšej vrstvy zinku na povrchu drôtu bude na linke inštalované zariadenie na stieranie prebytočného zinku - plynový box s vibrátorom naplneným riečnymi kamienkami, do ktorého sa privádza zo špeciálneho miešacieho zariadenia zmes zemného plynu a dimetyldisulfidu a alternatívne bude stieranie riešené prostredníctvom dusíka. Pozinkovaný drôt sa navíja na zásobníky na navíjadlách.

za odstavce:

Patentopozinkovacia linka PZ3

Linka bude slúžiť na pozinkovanie oceľového drôtu.

Ťahaný drôt je odvíjaný v odvíjacom poli z cievok a následne prechádza cez žihaciu pec. V žihacej peci je drôt ohrievaný priamo spalinovými plynmi. Drôt ďalej prechádza cez patentovaciu vaňu s Pb kúpeľom. Hladina je pokrytá vrstvou antracitu a perlitu (tepelná izolácia, zachytáva sa časť kovov). Vaňa slúži na tepelné spracovanie – patentovanie. Drôt ďalej prechádza vodným chladiacim oplachom. Po oplachu prechádza tromi moriaci vaňami č.1, 2, 3 s kyselinou, kde dochádza k jeho fyzickému čisteniu. Moriace vane s kyselinou

slúžia na odstránenie okovín chemickou cestou. Odpadové plyny z moriacich vaní prechádzajú cez absorbéry a ďalej výdychmi nad strechu haly. Drôt ďalej prechádza vodnou oplachovou časťou, kde sa odstraňujú z povrchu drôtu hrubé nečistoty a zvyškové moridlo. Znečistená voda z oplachov ide na neutralizáciu (vápnom). Po očistení drôt podľa požiadaviek na jeho kvalitu môže prechádzať alternatívne cez:

- a) proces fosfátovania, vodný oplach, bóraxový kúpeľ, sušku alebo cez
- b) tavidlo flux, vaňu so zinkom
- c) bezinalovú vaňu.

Pozinkovací kúpeľ má hladinu pokrytú izolačným materiálom. Za účelom rovnomernej a čo najtenšej vrstvy zinku na povrchu drôtu bude na linke inštalované zariadenie na stieranie prebytočného zinku - plynový box s vibrátorom naplneným riečnymi kamienkami, do ktorého sa privádza zo špeciálneho miešacieho zariadenia zmes zemného plynu a dimetyldisulfidu a alternatívne bude stieranie riešené prostredníctvom dusíka. Pozinkovaný drôt sa navíja na zásobníky na navíjadlách.

mení sa odstavec:

Linka IBW2 (LPW)

Je to pobronzovacia linka, ktorá sa používa na popúšťanie a povrchovú úpravu pneudrôtu určeného pre pneumatiky osobných a nákladných automobilov. Podstata technologického procesu spočíva v nanosení bronzovej vrstvy na povrch ťahaného drôtu. Drôt je odvíjaný v odvíjacom poli cievok. Ďalej prechádza cez popúšťaciu vaňu s roztaveným olovom. Prechodom drôtov vychádzajúcich z horúceho oplachu cez roztavený olovený kúpeľ dochádza k nízkotepeľnému popúšťaniu drôtu. Povrch kúpeľa je pokrytý z dôvodu zníženia tepelných strát a zníženia výparov olova vrstvou expandovaného perlitu hrúbky cca 5 cm. Na výstupe drôtov z olova je vrstva dreveného uhlia a antracitu, ktorá má za úlohu z drôtov stierať priľnuté olovo.

Následne prechádza drôt horúcim vodným oplachom cez ultrazvukový čistič do moriacej vane s kyselinou, kde dochádza k jeho chemickému dočisteniu od mechanických nečistôt. V moriacom roztoku sa očisťuje povrch drôtu pred pobronzovaním. Moriaca časť pozostáva z týchto častí:

- zásobná (spodná) vaňa,
- pracovná (vrchná) vaňa so zdvíhateľným vekom,
- cirkulačné čerpadlo s nasávacím a výtlačným ventilom,
- odsávacie zariadenie s absorbérom kyselinových výparov.

Opotrebovaná kyselina je vypúšťaná do osobitného potrubia pre kyselinu. Kyselinové pary sú cez otvory na koncoch veka odsávané a vedené do absorbéra (typ DN 600, výrobcu ZOMAPLAST Přešov). Po očistení drôt prechádza vodnou oplachovou časťou (oplachová vaňa 1a 2) za účelom odstránenia zvyškov kyseliny z drôtu pred vstupom do pobronzovacieho roztoku. Drôt sa následne ponára do pobronzovacieho kúpeľa. Účelom pobronzovania je vytvoriť na povrchu drôtu súvislú vrstvu bronzu v požadovanom množstve a kvalite. Po kúpeli a opláchnutí vo vani studeného vodného oplachu a horúceho vodného oplachu drôt vchádza do sušiacej elektrickej pece, kde drôty vychádzajúce z horúcovodného oplachu sú sušené horúcim vzduchom. V konečnej fáze je drôt navíjaný na navíjadlá.

za odstavec:

Linka IBW2 (LPW)

Je to pobronzovacia linka, ktorá sa používa na popúšťanie a povrchovú úpravu pneudrôtu určeného pre pneumatiky osobných a nákladných automobilov. Podstata technologického

procesu spočíva v nanosení bronzovej vrstvy na povrch ťahaného drôtu. Drôt je odvíjaný v odvíjacom poli cievok. Ďalej prechádza cez popúšťaciu vaňu s roztaveným olovom. Prechodom drôtov vychádzajúcich z horúceho oplachu cez roztavený olovený kúpeľ dochádza k nízкотепelnému popúšťaniu drôtu. Povrch kúpeľa je pokrytý z dôvodu zníženia tepelných strát a zníženia výparov olova vrstvou expandovaného perlitu hrúbky cca 5 cm. Na výstupe drôtov z olova je vrstva dreveného uhlia a antracitu, ktorá má za úlohu z drôtov stierať priľnuté olovo.

Následne prechádza drôt horúcim vodným oplachom cez ultrazvukový čistič do moriacej vane s kyselinou, kde dochádza k jeho chemickému dočisteniu od mechanických nečistôt. V moriacom roztoku sa očisťuje povrch drôtu pred pobronzovaním. Moriacu časť pozostáva z týchto častí:

- zásobná (spodná) vaňa,
- pracovná (vrchná) vaňa so zdvíhateľným vekom,
- cirkulačné čerpadlo s nasávacím a výtlačným ventilom,
- odsávacie zariadenie s absorbérom kyselinových výparov.

Opotrebovaná kyselina je vypúšťaná do osobitného potrubia pre kyselinu. Kyselinové pary sú cez otvory na koncoch veka odsávané a vedené do absorbéra (typ DN 600, výrobcu ZOMAPLAST Přerov). Po očistení drôt prechádza vodnou oplachovou časťou (oplachová vaňa 1a 2) za účelom odstránenia zvyškov kyseliny z drôtu pred vstupom do pobronzovacieho roztoku. Drôt sa následne ponára do pobronzovacieho kúpeľa. Účelom pobronzovania je vytvoriť na povrchu drôtu súvislú vrstvu bronzu v požadovanom množstve a kvalite. Po kúpeli a opláchnutí vo vani studeného vodného oplachu a horúceho vodného oplachu drôt vchádza do sušiackej elektrickej pece, kde drôty vychádzajúce z horúcovodného oplachu sú sušené horúcim vzduchom. V konečnej fáze je drôt navíjaný na navíjadlá. Alternatívne pri požiadavke odberateľov na špeciálne upravený drôt, drôt prechádza cez kumurovacie zariadenie, ktoré je zaradené medzi sušičkou a navíjadlami (kúpeľ obsahujúci zmes benzínu, acetónu a kumurovacej živice).

na strane 7/29 odstavec:

Linka ISC 2 (linka ISC 44 VOK II.)

Je to pomosadzovacia linka. Podstata technologického procesu spočíva v patentovaní a povrchovej úprave predťahového drôtu, pre výrobu oceľových kordov do pneumatík osobných a nákladných automobilov. Drôt je odvíjaný v odvíjacom poli z cievok, následne prechádza cez bóraxový kúpeľ a žihaciu pec s ochrannou atmosférou.

Vyvíjač ochrannej atmosféry slúži na výrobu ochranného plynu nedokonalým spaľovaním ZPN, ktorý je potom vháňaný do priestoru ohrevu drôtov. Vyvíjač pozostáva z miešacieho zariadenia plyn vzduch a spaľovacej komory, chladiaceho zariadenia a výmenníka tepla.

Ďalej drôt prechádza cez patentovaciu vaňu, v ktorej dochádza k patentovaniu. Z patentovacej vane prechádza drôt vodným oplachom do predmoriacej a moriacej vane s kyselinou, kde dochádza k jeho chemickému čisteniu. Po očistení drôt prechádza vodnou oplachovou časťou a následne sústavou elektrolytických vaní, v ktorých dochádza k postupnému elektrolytickému nanášaniu medi a zinku. Pomocou termodifúzie dochádza k premene spomenutých vrstiev na mosadz o požadovanej kvalite. Po termodifúzii drôt vchádza do termokomory, následne prechádza málo koncentrovaným roztokom kyseliny fosforečnej (H_3PO_4), horúcim vodným oplachom a vaňou s roztokom vody a mazadla. Potom je drôt navíjaný na cievky.

sa nahrádza odstavcom:

Je to pomosadzovacia linka. Podstata technologického procesu spočíva v patentovaní a povrchovej úprave predťahového drôtu, pre výrobu oceľových kordov do pneumatík osobných a nákladných automobilov. Drôt je odvíjaný v odvíjacom poli z cievok, následne prechádza cez bóraxový kúpeľ a žihaciu pec s ochrannou atmosférou. Ďalej drôt prechádza cez patentovaciu vaňu, v ktorej dochádza k patentovaniu. Z patentovacej vane prechádza drôt vodným oplachom do predmoriacej a moriacej vane s kyselinou, kde dochádza k jeho chemickému čisteniu. Po očistení drôt prechádza vodnou oplachovou časťou a následne sústavou elektrolytických vaní, v ktorých dochádza k postupnému elektrolytickému nanášaniu medi a zinku. Pomocou termodifúzie dochádza k premene spomenutých vrstiev na mosadz o požadovanej kvalite. Po termodifúzii drôt vchádza do termokomory, následne prechádza málo koncentrovaným roztokom kyseliny fosforečnej (H_3PO_4), horúcim vodným oplachom a vaňou s roztokom vody a mazadla. Potom je drôt navíjaný na cievky.

v časti

II. Podmienky povolenia

v bode

A. Podmienky prevádzkovania

vkladajú sa na strane 11/29 za odstavce A.6 nové odstavce:

A.6.6 Povoľuje sa úprava – zvýšenie tepelného príkonu žihacej pece na linke PZ1 z 0,930 MW na 2,395 MW zvýšením počtu plynových horákov v peci.

A.6.7 Povoľuje sa úprava – pridanie novej Bezinalovej vane na linke PZ3 s ohrevom vane o tepelnom príkone 0,480 MW.

A.6.8 Povoľuje sa presun technologických zariadení linky ISC2 z budovy VOK II do budovy VOK I. a súčasne výmena jestvujúcej žihacej pece na linke ISC2 za novú žihaciu pec s tepelným príkonom 0,905 MW.

A.6.9 Povoľuje sa úprava – pridanie nového kumarovacieho zariadenia na linke IBW2.

V bode

B. Emisné limity

Emisie znečisťujúcich látok do ovzdušia

B.1 Emisie do ovzdušia nesmú prekročiť limitné hodnoty určené v nasledujúcej tabuľke:

sa na strane 13/29 dopĺňa tabuľka o nové riadky:

Zdroj emisií/palivo	Znečisťujúca látka	Emisné limity [mg.m ⁻³]	Miesto vypúšťania emisií
Patentopozinkovacia linka PZ 3, ohrev	NO ₂	200 ¹⁾	výdych č. V-76
	CO	100 ¹⁾	

Bezinalovej vane, ZPN			
Linka IBW 2 (LPW), výdych z kumarovacieho zariadenia	benzín, acetón	150 ⁴⁾	výdych č. V-77

Limitné hodnoty ukazovateľov znečistenia vo vypúšťaných odpadových vodách a osobitných vodách

B3. Ukazovatele znečistenia vo vypúšťaných odpadových vodách

Platnosť ukazovateľov znečisťovania vypúšťaných vôd do vodného toku Váh určených v tabuľke bodu B3 **na strane 4/8** v rozhodnutí 1129-29023/37/2007/Gaj/370710105/Z2 z 11.9.2007 sa na základe potreby predĺženia skúšobnej prevádzky linky PZ3, potrieb vyšších prevádzkových výkonov na ostatných jestvujúcich linkách, výsledkov meraní stanovených ukazovateľov v predchádzajúcom období a ďalších navrhovaných zmien predlžuje a stanovuje na obdobie ročnej skúšobnej prevádzky po nadobudnutí právoplatnosti rozhodnutia inšpekcie o zmene.

v časti

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

Kontrola emisií do ovzdušia

I.1 Kontrola emisií do ovzdušia bude vykonávaná tak, ako je uvedené v nasledovnej tabuľke:

Tabuľka na strane 20/29 sa dopĺňa o nové údaje v riadkoch:

Miesto vypúšťania	Emitovaná látka	Frekvencia merania	Metódy merania
výdych č. V-01, V-05, V-11, V-49, V-16, V-34, V-38, V-61, V-65, V-76, V-78	NO ₂	1 x za 6 rokov	NDIR, NDUV (UV), CL, iný fyzikálny alebo elektrochemický princíp (s NO a NO ₂ meracími článkami)
	CO	1 x za 6 rokov	NDIR, NDUV, iný fyzikálny princíp, elektrochemicky
Výdych č. V-20 V-77	Benzín, acetón	1 x za *	GC-FID, aktívne uhlie, toluén, CS ₂

J. Požiadavky na skúšobnú prevádzku pri novej prevádzke alebo pri zmene technológie a opatrenia pre prípad zlyhania činnosti v prevádzke

sa na strane 25/29 za bodom J1 sa vkladá nový bod:

J1.3 Inšpekcia povoľuje technické odskúšanie - zosúladienie novoinštalovaných technologických zariadení na Patentopozinkovacej linke PZ1 (upravený zvýšený tepelný príkon žihacej pece), na Patentopozinkovacej linke PZ3 (nová Bezinalová

vaňa), na Linke ISC 2 (po presune z budovy VOK II do budovy VOK I. a výmene žihacej pece za novú pec), na Linke IBW2 (nové kumarovacie zariadenie):

- max. doba prevádzkových skúšok je 1 rok od právoplatnosti tohto rozhodnutia,
- nemôžu byť prekročené doporučované parametre chodu technologických zariadení podľa výrobnjej dokumentácie,
- viesť prevádzkovú evidenciu o dosiahnutých technologicko-prevádzkových parametroch,
- pred koncom skúšobnej prevádzky vykonať emisné merania vypúšťaných odpadových plynov do ovzdušia oprávnenou organizáciou,
- počas skúšobnej prevádzky aktualizovať Súbor technicko-prevádzkových parametrov a technicko-organizačných opatrení (STPPaTOO) a predložiť ho na schválenie SIŽP.

O d ô v o d n e n i e

Slovenská inšpekcia životného prostredia, Inšpektorát životného prostredia Bratislava, 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 a podľa § 28 ods. 1 písm. a) zákona č. 245/2003 Z. z. o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania životného prostredia a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon o IPKZ“), podľa § 8 ods. 2 písm. a) bod 1, 4 a 5, § 8 ods. 2 písm. b) bod 3, § 8 ods. 2 písm. c) bod 11 zákona o IPKZ, na základe konania vykonaného podľa zákona o IPKZ a zákona č. 71/1967 Zb. o správnom konaní v znení neskorších predpisov vydáva zmenu integrovaného povolenia, zo dňa 11.08.2006 **pod č. 4558/OIPK-1302/06-Mz, Ve/370710105** zo dňa 11.08.2006, ktoré nadobudlo právoplatnosť 31.08.2006, rozhodnutia č. **1129-14490/37/2007/Gaj/370710105/U1** zo dňa 14.05.2007, ktoré nadobudlo právoplatnosť dňa 31.05.2007, rozhodnutia č. **1129-29023/37/2007/Gaj/370710105/Z2** zo dňa 11.09.2007, ktoré nadobudlo právoplatnosť dňa 05.10.2007 a rozhodnutia č. **1899-1017/37/2008/Gaj/370710105/Z3** (ďalej len rozhodnutie), zo dňa 15.01.2008, ktoré nadobudlo právoplatnosť 01.02.2008, ktorým **povoľuje vykonávanie činností v prevádzke „Výroba a súvisiace činnosti“** Mierová 2317, 920 28 Hlohovec, okres Hlohovec na základe žiadosti prevádzkovateľa Bekaert Hlohovec, a.s. zo dňa 16.09.2008. So žiadosťou bol predložený doklad - výpis z účtu o zaplatení správneho poplatku dňa 11.09.2008 podľa zákona č. 145/1995 Z. z. o správnych poplatkoch, položka 171a, písm. d) vo výške 10 000,- Sk.

Inšpekcia v súlade s § 22 ods. 5 zákona o IPKZ oznámila listom č. 1899-33624/37Gaj/370710105/Z5 a listom č. 1899-33614/37Gaj/370710105/Z5 zo dňa 10.10.2008 účastníkom konania (obec Hlohovec), dotknutým orgánom (ObÚŽP Trnava - Hlohovec) začatie správneho konania vo veci zmeny rozhodnutia pre prevádzku „**Výroba a súvisiace činnosti**“. Inšpekcia zároveň doručila týmto subjektom žiadosť prevádzkovateľa, určila lehotu na vyjadrenie.

Písomné vyjadrenia účastníkov konania a dotknutých orgánov a ústne pripomienky a námety zúčastnených osôb:

Obvodný úrad životného prostredia Trnava - Hlohovec, dotknutý orgán štátnej správy ochrany ovzdušia podľa listu č. B2008/00891/ŠSOO/EB zo dňa 04.11.2008 bez pripomienok. Mestský úrad v Hlohovci, odbor územného rozvoja a koncepcií, bez pripomienok.

Súčasťou konania podľa § 8 ods. 2 zákona IPKZ bolo:

- udelenie súhlasu v oblasti ochrany ovzdušia podľa § 8 ods.2 písm. a) bod 1, 4 a 5 zákona č. 245/2003 Z.z.
- udelenie súhlasu v oblasti ochrany povrchových vôd podľa § 8 ods.2 písm. b) bod 3 zákona č. 245/2003 Z.z.
- udelenie súhlasu v oblasti odpadov podľa § 8 ods.2 písm. c) bod 11 zákona č. 245/2003 Z.z.

Inšpekcia na základe preskúmania a zhodnotenia predloženej žiadosti, vyjadrení účastníkov konania, dotknutých orgánov a vykonanej obhliadky zistila stav a zabezpečenie prevádzky z hľadiska zhodnotenia celkovej úrovne ochrany životného prostredia podľa zákona o IPKZ a 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 na Slovenskú inšpekciu životného prostredia, Inšpektorát životného prostredia Bratislava, odbor integrovaného povoľovania a kontroly odvolanie do 15 dní odo dňa doručenia písomného vyhotovenia rozhodnutia účastníkovi konania. Ak toto rozhodnutie po vyčerpaní prípustných riadnych opravných prostriedkov nadobudne právoplatnosť, jeho zákonnosť môže byť preskúmaná súdom.

Ing. Miroslav Held
riaditeľ inšpekcie

Doručuje sa:

Bekaert Hlohovec, a.s., Mierová 2317, 920 28 Hlohovec,
Mestský úrad v Hlohovci, M.R.Štefánika 1, 920 01 Hlohovec

Po nadobudnutí právoplatnosti:

Obvodný úrad životného prostredia Trnava - Hlohovec, odbor štátnej správy zložiek životného prostredia, orgán ochrany ovzdušia, Jarmočná 3, 920 01 Hlohovec,
Obvodný úrad životného prostredia Trnava - Hlohovec, odbor štátnej správy zložiek životného prostredia, odbor štátnej vodnej správy, Jarmočná 3, 920 01 Hlohovec,
Obvodný úrad životného prostredia Trnava - Hlohovec, odbor štátnej správy zložiek životného prostredia, odbor odpadového hospodárstva, Jarmočná 3, 920 01 Hlohovec.