

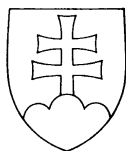
# SLOVENSKÁ INŠPEKCIA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

## Inšpektorát životného prostredia Bratislava

Prievozská 30, 821 05 Bratislava 2

Číslo: 9443-40673/37/2009/Gaj/371710105/ Z4

Bratislava 14.12.2009



### 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, 7, 8, § 8 ods. 2 písm. c) bod 8, § 8 ods. 7 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“)

#### **mení a dopĺňa i n t e g r o v a n é p o v o l e n i e,**

vydané rozhodnutím č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105 zo dňa 30.01.2006, ktoré nadobudlo právoplatnosť dňa 27.02.2006 (ďalej len „povolenie“) a rozhodnutím č. 1755-10723/37/2007/Gaj/371710105/Z1 zo dňa 11.04.2007 právoplatné dňa 02.05.2007 (ďalej len zmena 1 rozhodnutia), rozhodnutím č. 1755-35723/37/2007/Gaj/371710105/Z2 zo dňa 12.11.2007 právoplatné dňa 03.12.2007 (ďalej len zmena rozhodnutia) a rozhodnutím č. 435-24180/37/2008/Gaj,Sta/37171015/Z3 zo dňa 15.07.2008 právoplatné dňa 10.08.2008 (ďalej len zmena 3 rozhodnutia), ktorým bola povolená činnosť v prevádzke:

#### **„Výroba spojového obloženia“**

Strojárska 2, 917 02 Trnava  
okres Trnava

#### **Zmena rozhodnutia sa vydáva pre prevádzkovateľa:**

obchodné meno: ZF SACHS Slovakia, a.s.  
sídlo: Strojárska 2, 917 02 Trnava  
IČO: 362 346 21

Súčasťou konania o povolenie zmeny integrovaného povolenia pred vydaním kolaudačného rozhodnutia bolo konanie:

**a) v oblasti ochrany ovzdušia:**

- podľa § 8 ods. 2 písm. a) bod 1 a 4 zákona o IPKZ, udelenie súhlasu na zmeny technologických zariadení stacionárnych zdrojov
- podľa § 8 ods. 2 písm. a) bod 7 zákona o IPKZ, určenie emisných limitov
- podľa § 8 ods. 2 písm. a) bod 8 zákona o IPKZ v súlade s § 22 ods.1 písm. f) zákona o ovzduší č. 478/2002 Z. z., udelenie súhlasu na vydanie súboru technicko-prevádzkových parametrov a technicko-organizačných opatrení (ďalej len „Súbor TPP a TOO).

**b) v oblasti odpadového hospodárstva:**

- podľa § 8 ods. 2 písm. c) bod 8 zákona o IPKZ, udelenie súhlasu na nakladanie s nebezpečným odpadom.

**c) zmena v oblasti užívania stavby:**

- zmena v usporiadaní a počte strojov a zariadení podľa projektu podľa zák. č. 2009 – 074 – Se/2009 (október 2009, projektant PROTES Žilina s.r.o.) podľa § 8 ods. 7 zákona o IPKZ.

Výrokovú časť rozhodnutí č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105 zo dňa 30. 01. 2006, č. 1755-10723/37/2007/Gaj/371710105/Z1 zo dňa 11. 04. 2007, č. 1755-35723/37/2007/Gaj/371710105/Z2 zo dňa 12.11.2007, č. 435-24180/37/2008/Gaj,Sta/37171015/Z3 zo dňa 15.07.2008 inšpekcia mení a dopĺňa nasledovne:

Súhlas sa vydáva na zariadenia, ktorými sa zvyšuje kapacita výroby a sú zdrojmi znečisťovania ovzdušia, (lepenie obloženia, sušiacie veže, miešacie zariadenia, lisovacie automaty a stroje, vypaľovacie pece. Inštaláciou xylénovej jednotky (absorpčné zariadenie) sa výrazne zníži únik nebezpečných látok do ovzdušia.

Predložený Súbor technicko-prevádzkových parametrov a technicko-organizačných opatrení (Súbor TPP a TOO) s evidenčným číslom STPPaTOO/2009/02 sa schvaľuje v celom rozsahu. Dňom nadobudnutia právoplatnosti tohto rozhodnutia sa stáva schválený Súbor TPP a TOO súčasťou dokumentácie zdroja znečisťovania ovzdušia.

## **I. Údaje o prevádzke**

### **1. Charakteristika prevádzky**

Text: zo strany 3/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105

Projektovaná kapacita výroby v prevádzke je 3 500 000 ks/rok obložení, z toho pri použití materiálu - impregnovanej priadze S-102 je 1 000 000 ks/rok obložení a pri použití materiálu - impregnovanej priadze S-188 je 2 500 000 ks/rok obložení pri projektovanej spotrebe organického rozpúšťadla xylénu 376,50 t/rok.

**sa mení na**

Projektovaná kapacita výroby v prevádzke je 6 700 000 ks/rok obložení, z toho pri použití materiálu - impregnovanej priadze S-102 je 1 600 000 ks/rok obložení, pri použití materiálu - impregnovanej priadze S-188 je 4 910 000 ks/rok obložení, pri použití materiálu - impregnovanej priadze S-109 je 150 000 ks/rok obložení a pri použití materiálu - impregnovanej priadze S-620C je 40 000 ks/rok obložení pri projektovanej spotrebe organického rozpúšťadla xylénu 860,00 t/rok.

Text: zo strany 3/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105

### **2. Opis prevádzky**

- a) Prevádzka je rozčlenená na stavebné objekty a prevádzkové súbory:

▪ SO 1 – Hala 05

- PS 1.1 Príprava suchého vlákna (suchej priadze)
- PS 1.2 Príprava kaučukovej zmesi
- PS 1.3 Príprava impregnačnej hmoty
- PS 1.4 Príprava nasýteného vlákna
- PS 1.5 Príprava polotovarov obloženie – PS 1.5.1 Navíjanie, PS 1.5.2 Lisovanie,  
PS 1.5.3 Zarovnávanie, PS 1.5.4 Vypaľovanie
- PS 1.6 Obrobňa obloženia – PS 1.6.1 Brúsenie, PS 1.6.2 Vŕtanie, PS 1.6.3 Čistenie,  
PS 1.6.4 Impregnácia, PS 1.6.5 Značenie
- PS 1.7 Vzduchotechnické zariadenia
- PS 1.8 Pripojenie energetických médií – PS 1.8.1 Elektroinštalačné rozvody, pripojenia  
strojov a zariadení, PS 1.8.2 Potrubné rozvody, PS  
1.8.3 Zdravotechnika

▪ SO 2 – Technický prístavok k hale 05

- PS 2.1 Chemické laboratórium a skúšobňa

▪ Objekt 021 – Vonkajší sklad

- PS 1.1 Sklad chemických látok
  - PS 1.2 Navažovanie komponentov
  - PS 1.3 Xylénová stanica
  - PS 1.4 Technologická vzduchotechnika
  - PS 1.5 Elektroinštalácia, osvetlenie objektu
  - PS 1.6 Potrubné rozvody stlačeného vzduchu
- sa mení na

**2.Opis prevádzky**

- a) Prevádzka je rozčlenená na stavebné objekty a prevádzkové súbory:

**SO 1 Hala 05 - časť**

- PS 1.1 Príprava suchého vlákna**
- PS 1.3 Príprava impregnačnej hmoty**
- PS 1.4 Príprava nasýteného vlákna**
- PS 1.5 Výroba polotovarov obloženia**
  - PS 1.5.1 Navíjanie
  - PS 1.5.2 Lisovanie
  - PS 1.5.3 Zarovnávanie
  - PS 1.5.4 Vypaľovanie
- PS 1.6 Obrobňa obloženia**
  - PS 1.6.1 Brúsenie
  - PS 1.6.2 Vŕtanie
  - PS 1.6.3 Čistenie
  - PS 1.6.4 Impregnácia
  - PS 1.6.5 Značenie

PS 1.6.6 Ostatné zariadenia

**PS 1.7 Lepenie obloženia**

**PS 1.9 Vzduchotechnické zariadenia**

PS 1.9.1 Odsávanie od TNV

PS 1.9.2 Odsávanie od miešadiel

PS 1.9.3 Lokálne odsávanie

PS 1.9.4 Centrálné odsávanie prachov

PS 1.9.5 Odsávanie od KNV

PS 1.9.6 Odsávanie od adsorpčného zariadenia

PS 1.9.7 Odsávanie od chemického laboratória

PS 1.9.8 Odsávanie od skúšobných strojov

**PS 1.10 Chemické laboratórium-skúšobňa**

**PS 1.11 Pripojenie energetických médií**

PS 1.11.1 Elektroinštalčné rozvody, pripojenie SaZ

PS 1.11.2 Potrubné rozvody

PS 1.11.3 Zdravotechnika

**PS 1.8. Obj. 021 Vonkajší sklad**

PS 18.1 Sklad chemických látok

PS 1.8.2 Navažovanie komponentov

PS 1.8.3 Xylénová stanica

b) Popis výroby a zariadení

▪ SO 1

Text: zo strany 2/8 rozhodnutia č. 1755 – 10723/37/2007Gaj/371710105/Z1

PS 1.5.1 Z vysušenej impregnovanej priadze sú navíjané na navíjacích automatoch (4) pletence.

**sa mení na**

PS 1.5.1 Z vysušenej impregnovanej priadze sú navíjané na navíjacích automatoch (6) pletence.

Text: zo strany 2/8 rozhodnutia č. 1755 – 10723/37/2007Gaj/371710105/Z1

PS 1.5.2 Pletence sú zhutňované a kalibrované na predpísanú hrúbku a rovnobežnosť v lisovacích strojoch a automatoch (9). Lisovacie formy sú pred použitím preplachované separačným prípravkom. Po lisovaní je vyhovujúce obloženie ukladané do príslušných jednotiek zaťažovacieho prípravku (8). V prípade výroby obloženia typu S-188 sú pletence pedsušené v sušiacich peciach (3).

**sa mení na**

PS 1.5.2 Pletence sú zhutňované a kalibrované na predpísanú hrúbku a rovnobežnosť v lisovacích strojoch a automatoch (15). Lisovacie formy sú pred použitím nastriekané separačným prípravkom. Po lisovaní je vyhovujúce obloženie ukladané do príslušných jednotiek zaťažovacieho prípravku (15). V prípade výroby obloženia typu S-188 sú pletence pedsušené v sušiacich peciach (4).

Text: zo strany 2/8 rozhodnutia č. 1755 – 10723/37/2007Gaj/371710105/Z1

PS 1.5.4 Obloženie je vytvrdzované vo vypaľovacích peciach (3).

**sa mení na**

**PS 1.5.4** Obloženie je vytvrdzované vo vypaľovacích peciach (5).

Text: zo strany 4/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105

**PS 1.6.2** Na vŕtacích strojoch (3) sú vyvŕtané otvory podľa návodky a je kontrolovaná rozmerová presnosť výrobkov.

Text: zo strany 3/8 rozhodnutia č. 1755 – 10723/37/2007Gaj/371710105/ZI

**PS 1.6.2** Na obrábacom centre (1) sa vykonáva zahĺbenie pre nity na predvŕtaných otvoroch na predpísané rozmery.

**sa mení na**

**PS 1.6.2** Na vŕtacích strojoch (5) a obrábacom centre je vykonávané vŕtanie a zahĺbenie otvorov podľa návodky a skontrolovaná rozmerová presnosť výrobkov. Na predvŕtaných otvoroch je vykonávané zahĺbenie pre nity na predpísané rozmery (obrábacie centrum – 1 ks). Stolová vŕtačka slúži na zahlbovanie obložení pre nity na predvŕtaných otvoroch na predpísané rozmery.

Text: zo strany 3/8 rozhodnutia č. 1755 – 10723/37/2007Gaj/371710105/ZI

**PS 1.6.3** V čistiacich zariadeniach (3) prebieha suché odprašenie obloženia tlakovým vzduchom a odsávaním.

**sa mení na**

**PS 1.6.3** V čistiacich zariadeniach (6) prebieha suché odprašenie obloženia tlakovým vzduchom a odsávaním.

Text: zo strany 3/8 rozhodnutia č. 1755-10723/37/2007/Gaj/371710105/ZI

**PS 1.6.5** Na značkovacích strojoch (3) sa vykonáva obojstranné značenie obloženia.

**sa mení na**

**PS 1.6.5** Na značkovacích strojoch (6) sa vykonáva obojstranné značenie obloženia.

Text: zo strany 4/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105

Po vizuálnej kontrole sú hotové výrobky - vyhovujúce obloženia uložené na palety a prepravené do PS 1.1, kde sú skladované vo výškových regáloch.

**vkladá sa nový text:**

### **PS 1.7 Lepenie obloženia**

Lepené spojkové obloženie sa skladá z plechu lamely a spojkového obloženia. Plech a obloženie budú spojené lepidlom TOTALSEAL 1779). Lepidlo sa narieduje riedidlom SOLVENT H.

Sled operácií v PS 1.7 „Lepenie obloženia“ je nasledovný:

**Nanášanie lepidla na obloženie.** Lepidlo bude nanášané v linke, ktorá sa skladá z nasledovných základných zariadení:

- nakladací zásobník pre obloženia
- nanášacie zariadenie lepidla na obloženie
- sušiaci pec
- dopravníkový systém
- katalytické čistiace zariadenie odpareného rozpúšťadla a riedidla (KNV)

Obloženie bude podávané zo zásobníka na pás dopravníka, ktorý ho posúva medzi nanášacie valce. Kontinuálnym prechodom cez valce sa na obloženie nanáša lepidlo. Obloženie je následne zakrytovaným pásovým dopravníkom automaticky posúvané do sušiacej pece, kde dochádza k vysušeniu lepidla pri 80°C po dobu 3 min. Za výstupom z pece je spätnou vetvou kontinuálneho krytovaného dopravníkového systému obloženie privedené

späť do vstupnej časti nanášacieho zariadenia pre nanesenie druhej vrstvy lepidla rovnakým spôsobom ako pri vrstve prvej. Po vysušení druhej vrstvy kontinuálnym prechodom cez sušiacu pec dopravník automaticky presunie obloženie do zberných stojanov umiestnených na vstupnej časti linky.

### **Montáž plechov lamely a obložení s lepidlom do vytvrdzovacích prípravkov**

Po nanesení dvoch vrstiev lepidla na obloženie sa do prípravku striedavo vkladá plech a obloženie – po 40 až 50 ks. Prípravok sa zatlačí hydraulickým lisom, zaistí sa klinmi a uloží sa do palety. Ak nebola montáž vykonaná ihneď po nanesení a vysušení lepidla v linke, je obloženie pred montážou sušené v elektrickej sušiackej peci KNC, pretože pri medziskladovaní má obloženie tendenciu absorbovať vlhkosť z okolitého pracovného priestoru. Pec je odsávaná, teplá vzdušina bude odvedená do životného priestoru nad strechu haly.

### **Vytvrdzovanie lepených obložení**

Prípravok so zmontovanými plechmi lamely a obložením sa dopraví do vytvrdzovacej pece Hoffman. V nej sa spoj lepených obložení vytvrdzuje pri 200°C po dobu 4 h. Teplé splodiny z vytvrdzovania budú odsávané do ovzdušia nad strechu haly. Chladnutie po vytvrdzovaní na vzduchu sa bude vykonávať vo vyhradenom priestore.

Text: zo strany 4/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105

*PS 2.1* V chemickom laboratóriu sa vykonávajú chemické analýzy vstupných surovín a v skúšobni sa vykonávajú mechanické skúšky hotových výrobkov.

#### **sa mení na**

*PS 1.10* V chemickom laboratóriu sa vykonávajú chemické analýzy vstupných surovín, impregnovanej priadze, obloženia a v skúšobni sa vykonávajú mechanické skúšky hotových výrobkov.

Text: zo strany 4,5/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105

- Objekt 021

*PS 1.1* Sklad chemických látok je prízemný nepodpivničený objekt prevádzkovo prepojený s halou 05. Vstupné suroviny sa skladujú v pôvodných obaloch vo výškových regáloch do 3 resp. 4 podlaží. V tomto sklade sú skladované aj ďalšie chemické látky, ktoré sa nepoužívajú v prevádzke.

*PS 1.2* V navažovacej kabíne sú sypké suroviny vážené a dávkované na digitálnej váhe podľa predpísanej receptúry.

a Text: zo strany 3/8 rozhodnutia č. 1755 - 10723/37/2007/Gaj/371710105/Z1

*PS 1.3* Xylénová stanica je otvorený vonkajší sklad horľavých kvapalín II. triedy. Pozostáva z piatich prepravných zásobných kontajnerov na xylén a dopravného čerpadla na jeho dávkovanie nadzemným potrubným systémom vyúsťujúcim do miešacej aj skladovacej nádrže miešacích zariadení v SO 1, PS 1.3.

#### **sa mení na**

- PS 1.8 Objekt 021

*PS 1.8.1.* Sklad chemických látok je prízemný nepodpivničený objekt prevádzkovo prepojený s halou 05. Vstupné suroviny sa skladujú v pôvodných obaloch vo výškových regáloch do 3 resp. 4 podlaží. V tomto sklade sú skladované aj ďalšie chemické látky, ktoré sa nepoužívajú v prevádzke.

*PS 1.8.2* V navažovacej kabíne sú sypké suroviny vážené a dávkované na digitálnej váhe podľa predpísanej receptúry.

*PS 1.3* Xylénové hospodárstvo je otvorený vonkajší sklad horľavých kvapalín II. triedy a má nevýrobný charakter. Sklad pozostáva z jednej 2000 litrovej prevádzkovej nádrže s xylénom, z dvoch 1000 litrových kontajnerov s xylénom, z dvoch dopravných čerpadiel, z dvoch poistných ventilov, z dvoch pneumatických ventilov, z ultrazvukového snímača hladiny, z prietokomeru, z dvoch prípojných tlakových hadíc, armatúr a potrubných rozvodov xylénu.

Xylén je uskladnený v prevádzkovej nádrži a jednom kontajneri osadenom na stojane. Druhý kontajner uložený na roštovej podlahe slúži na zväčšenie objemu prevádzkovej nádrže v prípade potreby (napr. odstávka, porucha ARA). Prevádzková nádrž je pripojená na dávkovacie čerpadlo, ktorým sa xylén odvádza potrubnými rozvodmi do miešacieho zariadenia „COMEC“ kde sa používa pri spracovaní impregnačnej hmoty k nasycovaniu suchého vlákna. Odber xylénu je max. 310 litrov/dávka, t.j. pre trvalú prevádzku cca 1 300 000 litrov/rok.

Text: zo strany 5/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105

### c) Súvisiace činnosti

Vykurovanie haly 05 je zabezpečené infražiaričmi (21).

#### **sa mení na**

Vykurovanie haly 05 je zabezpečené infražiaričmi (25).

V časti d) Technické zariadenia na ochranu ovzdušia sa text: zo strany 5/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105

#### ▪ SO 1

*PS 1.1* **Priemyselný vysávač prachu** sa používa jedenkrát týždenne na udržiavanie čistoty zariadenia a pracoviska a zachytený prach je zneškodňovaný ako odpad.

*PS 1.7* **Vzduchotechnické zariadenia** (ďalej len „VZT“)

**VZT č. 1** – filtračné odlučovacie zariadenie POC 6-M7 Exe (vreckový filter POC 6/9 trieda F9, filtračná vložka VUA trieda H10), ventilátor s výkonom 600 m<sup>3</sup>/h.

*umiestnenie zariadenia* – navažovacia kabína (Objekt 021, PS 1.2)

*znečisťujúca látka* – TZL (prach)

*spôsob zachytávania emisií* – filtrácia, vyčistený vzduch vypúšťaný do pracovného prostredia  
text zo strany 4/8 rozhodnutia č. 1755-10723/37/2007Gaj/371710105/Z1

**VZT č. 3** – filtračné odlučovacie zariadenie FFR 200 (vreckový filter - polyester, vpichovaná filtračná textília trieda G8), ventilátor s výkonom 500 m<sup>3</sup>/h.

*umiestnenie zariadenia* – plniaci otvor miešacích zariadení (PS 1.3)

*znečisťujúca látka* – TZL (prach), xylén

*spôsob zachytávania emisií* – filtrácia, bez odlučovania xylénu, vyčistený vzduch vypúšťaný výdychmi V 2 (14,7 m) do vonkajšieho prostredia

text: zo strany 5,6/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105

**VZT č. 4** – potrubné rozvody s ventilátormi s výkonmi 5200 m<sup>3</sup>/h., 2000 m<sup>3</sup>/h, TNV 3309 – Tepelné zariadenie čistenia odvádzaného vzduchu (ďalej len „dopaľovacie zariadenie“) – spaľovacia komora s difúznym horákom FC 6-B s nainštalovaným výkonom 1200 kW, tepelný výmenník na predohrev znečisteného vzduchu na vstupe do TNV a čerstvého vzduchu vstupujúceho do sušiacich pecí (PS 1.4) a na vyhrievanie vypaľovacích pecí (PS 1.5.4)

*umiestnenie zariadenia* – impregnačné vane a sušiacie pece (PS 1.4) a vypaľovacie pece (PS 1.5.4)

*znečisťujúca látka* – TOC (celkový organický uhlík), NO<sub>2</sub>, CO

*spôsob zachytávania emisií* – spaľovanie v TNV 3309, vyčistený vzduch je vypúšťaný výduchom V1 (16,5 m) do vonkajšieho prostredia

text zo strany 4/8 rozhodnutia č. 1755-10723/37/2007Gaj/371710105/Z1

**VZT č. 5** - filtračné odlučovacie zariadenie (cyklónový odlučovač ASS100 a hadicový filter JET-SET 347/77 trojkomorový) napojené na centrálnu odsávanie prachu s celkovým výkonom 55 350 m<sup>3</sup>/h.

*umiestnenie zariadenia* – navíjacie automaty (PS 1.5.1), pásové brúsky (PS 1.5.3), dvojstranné brúsky (PS 1.6.1), vŕtacie stroje a obrábacie centrá (PS 1.6.2), čistiace zariadenie (PS 1.6.3), značkovacie stroje (PS 1.6.5).

text zo strany 2/5 rozhodnutia č. 1755 - 35723/37/2007Gaj/371710105/Z2

**VZT č. 6** – lokálne odsávanie s celkovým výkonom 41 200 m<sup>3</sup>/h.

*umiestnenie zariadenia* – lisovacie automaty a sušiacie pece (PS 1.5.2), priebežná sušiacia pec (PS 1.6.4)

*znečisťujúca látka* – TOC (celkový organický uhlík), TZL (prach), formaldehyd

*spôsob zachytávania emisií* – odsávaný vzduch je vypúšťaný výduchmi V4 (14,8 m), V5 (15,6 m), V6 (15,6 m), V9 (13,5 m) bez odlučovania do vonkajšieho prostredia. Odpadové plyny v prípade výduchov V7 (15,6 m), V8 (15,6 m) sú čistené vo filtračných odlučovacích zariadeniach tuhých znečisťujúcich látok výrobcu TATRAFILTER typu HH 30.

Text: zo strany 6/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105

## ▪ SO 2

*PS 2.1* Odsávanie v laboratóriu a skúšobni

**Laboratórne digestory** (4, súčasne sú v chode len 2), odsávací systém, potrubné ventilátory s výkonom 800 m<sup>3</sup>/h. na jeden digestor

*umiestnenie zariadenia* – miesto vykonávania analýz a testov

*znečisťujúca látka* – prchavé organické zlúčeniny (pri nepravidelnom a nízkom hmotnostnom toku)

*spôsob zachytávania emisií* – bez odlučovania, odsávaný vzduch je vypúšťaný výduchom V10 (12,4 m) do vonkajšieho prostredia

**Priemyselné odsávacie zariadenie** s výkonom 2200 m<sup>3</sup>/h. (uhlíkový filter)

*umiestnenie zariadenia* – miesto vykonávania skúšok

*znečisťujúca látka* – TZL (prach), pachové látky

*spôsob zachytávania emisií* – filtrácia, vyčistený vzduch je vypúšťaný výduchom V11 (12,4 m) do vonkajšieho prostredia

Text: zo strany 6/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105

## ▪ Objekt 021

**PS 1.4 Technologická vzduchotechnika**

**Zariadenie č. 1** – potrubný axiálny odvodný ventilátor AR 450 D4-2K s výkonom 2500 m<sup>3</sup>/h.

*umiestnenie zariadenia* – sklad chemikálií (PS 1.1)



bez znečisťujúcej látky, podtlakové odvetranie bez odlučovania, odsávaný vzduch je vypúšťaný výfukovou hlavicom do vonkajšieho prostredia, prirodzené odvetranie je zabezpečené cez vetracie žalúzie pre prívod vzduchu

Text: zo strany 4/8 rozhodnutia č. 1755-10723/37/2007Gaj/371710105/Z1

**Zariadenie č. 2** – potrubný prívodný ventilátor RP 70-40/35-6D s výkonom 2000 m<sup>3</sup>/h., odvodný ventilátor RP 70-40/35-6D Ex s výkonom 2200 m<sup>3</sup>/h., filtre VFK 60-30 + VF3  
umiestnenie zariadenia – miestnosť navažovania komponentov (PS1.2)

znečisťujúca látka – TZL (prach)

spôsob zachytávania emisií – filtrácia, vyčistený vzduch z pracovného prostredia je vypúšťaný potrubím do vonkajšieho prostredia

Text: zo strany 7/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105

**Zariadenie č. 3** – vid'. VZT č.1

sa mení na

d) Technické zariadenia na ochranu ovzdušia:

## **PS 1.9 Vzduchotechnické zariadenia**

### **PS 1.9.1. Odsávanie od TNV (VZT č. 4 )**

Zabezpečuje likvidáciu výparov z vypaľovacích pecí Hoffman v PS 1.5.4 dopaľovacie zariadenie - TNV. Technické riešenie zahŕňa prepojenie vypaľovacích pecí potrubnými rozvodmi s TNV, kde sú spaľované plynne znečisťujúce látky tvoriace sa vo vypaľovacích peciach. Vzniknuté spaliny sú vyvedené cez antikorový komín do voľnej atmosféry (výdych č.1) Vzduchotechnický výkon zariadenia TNV je 7200 m<sup>3</sup>/h.

V súčasnosti pracuje TNV so zníženým výkonom. (cca 3000 m<sup>3</sup>/h.)

### **PS 1.9.2 Odsávanie od miešadiel (VZT č. 3 )**

Má za úlohu odsávať, filtrovať a zachytávať prachové časti na vstupe do miešacieho zariadenie. Radiálny potrubný ventilátor zabezpečuje odsávanie zákrytu násypného otvoru miešača. Jeden radiálny potrubný ventilátor zabezpečuje odsávanie zákrytov násypných otvorov dvoch miešačov. Pre štyri miešacie zariadenia budú teda použité dva ventilátory. Počas plnenie miešadla je do zariadenia odvádzaný aj pretlak dusíku z miešadla. Odfiltrovaný vzduch je vyvedený mimo objektu haly 05 výdychy č. 2 a 3. Zachytené prachové častice sú likvidované oprávnenou organizáciou. Výkon jedného ventilátora odsávania je 1 000 m<sup>3</sup>/h. Vzduchotechnické zariadenie pre miešanie impregnačnej hmoty je riešené v projekte. 1. etapa.

### **PS 1.9.3. Lokálne odsávanie (VZT č. 6 )**

**VZT č. 6** Zahŕňa lokálne odsávanie aerosólov, vodných pár, tepla iných plyných emisií od jednotlivých technologických zariadení:

#### **VZT č. 6.1**

Odsávanie od lisovacieho automatu Wickert 03. Vzniknuté vodné pary a teplo pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia (výdych č. 4 – Q = 8000 m<sup>3</sup>/h)

#### **VZT č. 6.2**

Odsávanie od lisovacieho automatu WPA 1600/6, poz. 22 a sušiacej pece 17

Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia bez filtrovania (výdych č. 5 – Q = 8 000 m<sup>3</sup>/h)

#### **VZT č. 6.3**

Odsávanie od lisovacieho stroja HD 1, poz. 56

Vzniknuté vodné pary a teplo pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia, bez filtrovania (výdych č. 6 –  $Q = 3\,000\text{ m}^3/\text{h}$ )

#### **VZT č. 6.4**

Odsávanie od lisovacieho stroja HD 2, poz. 57

Vzniknuté vodné pary a teplo pri lisovaní a sušení obloženia budú odvádzané ventilátorom do ovzdušia cez kazetový filter (výdych č. 7 –  $Q = 3\,000\text{ m}^3/\text{h}$ ). Úlohou filtra je iba ochrániť odsávací ventilátor pred jeho postupným zanesením nepatrnými prachovými časticami, ktoré v kombinácii s odsávanou parou môžu ventilátor postupne znefunkčniť.

#### **VZT č. 6.5**

Odsávanie od troch lisov COM 8940, poz. 02 + NKW 1, poz. 19 + NKW 2, poz. 26

Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia cez kazetový filter. Úloha filtra rovnaká, ako u výdychu č. 7 (výdych č. 18 –  $Q = 3\,000\text{ m}^3/\text{h}$ ).

#### **VZT č. 6.6**

Odsávanie od lisovacieho stroja HD 3, poz. 60

Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom do ovzdušia cez patrónový filter (výdych č. 21 –  $Q = 5\,000\text{ m}^3/\text{h}$ ) Úloha filtra rovnaká, ako u výdychov č. 7, a 18.

#### **VZT č. 6.7**

Odsávanie od lisovacieho stroja, poz. 100. Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia budú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia bez filtrovania (výdych č. 15 –  $Q = 8\,000\text{ m}^3/\text{h}$ ).

Nad lisovacím strojom bude vybudovaný odsávací digestor, ktorý zvýši intezitu odsávania a zabráni nasávaniu prachových častí do ventilátora. Zakrytovanie lisu zlepši odvod tepla do odsávacieho potrubia a odvedie prípadný zápach od zaťažovacieho prípravku.

Ventilátor je umiestnený na streche objektu čím sa zníži hlučnosť v hale.

#### **VZT č. 6.8**

Odsávanie od impregnácie obloženia, poz. 62

Vzniknuté vodné pary a teplo pri sušení obloženia budú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia (výdych č. 9 –  $Q = 1600\text{ m}^3/\text{h}$ )

#### **VZT č. 6.9**

Odsávanie od vypaľovacej pece Hoffman, poz. 118. Teplo a výpary zvyškov riedidla z lepidla vysušeného v peci nanášacej linky budú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia, bez filtrovania (výdych č. 19 –  $Q = 500\text{ m}^3/\text{h}$ ). Vypaľovacia pec pracuje v troch pracovných smenách, nanášacia linka na nanášanie lepidla a teda aj zariadenie na katalytické čistenie odpadových plynov (KNV) obsahujúcich výpary organických rozpúšťadiel pracuje iba v prvej smene. Preto nie je ekonomické čistiť odpadové plyny z vypaľovacej pece na ďalších dvoch pracovných smenách. Obsah TOC na výstupe vzt potrubia z odsávania pece bude pod stanoveným limitom – menej ako  $50\text{ mg}/\text{m}^3$  odsatej vzdušniny. Z vysušeného lepidla sa pri jeho vytvrdzovaní uvoľňujú už iba minimálne množstvá organických rozpúšťadiel.

#### **VZT č. 6.10**

Odsávanie od čistiaceho zariadenia, poz. č. 88

Vzniknuté aerosoly pri čistení dielcov z pracoviska impregnácie obloženia budú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia, bez filtrovania (výdych č. 14 –  $Q = 2400\text{ m}^3/\text{h}$ ). Pracovisko je odsávané iba občasne – pri vykonávaní údržby – čistenie vybraných dielcov pracoviska impregnácie obloženi.

### **PS 1.9.4. Centrálné odsávanie prachov (VZT č. 5 )**

Zahrňuje centrálné odsávanie prachových častí od technologických zariadení:

navíjacie automaty (PS 1.5.1), brúsky (PS 1.5.3), brúsky (PS 1.6.1), vŕtacie stroje a obrábacie centrum (PS 1.6.2), čistiace zariadenie (PS 1.6.3)

Prachové častice sú odsávané pomocou ventilátorov do cyklónového odlučovača ASS100, kde sú odlúčené väčšie častice, ktoré sú zachytávané do big bagov. Z cyklónového odlučovača je znečistený vzduch vedený do trojkomorového filtra JET SET 347/77. Pomocou filtračných hadíc sú odlúčené jemné prachové častice, ktoré sú zachytené tiež do big – bagu. Vyčistený vzduch je spätne vháňaný do rekuperátora vzduchotechnickej jednotky, ktorá slúži na vetranie haly. Týmto sa zníži spotreba energie pre ohrev prírodného vzduchu do haly. Odsávané sú nasledovné pozície výrobných zariadení: 01, 18, 29, 54, 55, 106, 92, 93, 20, 49, 24, 42, 48, 63, 94, 114, 64, 65, 73, 84, 108, 144

Výkon centrálneho odsávania je – 52 500 m<sup>3</sup>/h. výdych V 12.

#### **PS 1.9.5. Odsávanie od KNV (VZT č. 7)**

Slúži na čistenie odpadových plynov nasýtených výparmi riedidiel pri operácii nanášania lepidiel na obloženia v PS 1.7 „Lepenie obloženia“. Integrovaný ventilátor odpadového vzduchu neustále odoberá zo sušičky lepidla a nanášacieho zariadenia minimálne požadovaný objem odpadového vzduchu 1 100 m<sup>3</sup>/h. a odvádza ho do čistiaceho zariadenia. V katalytickej reakčnej fáze dochádza k oxidácii rozpúšťadiel lepidla na CO<sub>2</sub> a vodnú paru. Vyčistený vzduch sa odvádza do ovzdušia nad strechou objektu (výdych č. 22 – Q = 1 100 m<sup>3</sup>/h).

#### **PS 1.9.6. Odsávanie od adsorpčného zariadenia (VZT č. 8)**

Zariadenie slúži na adsorpciu xylénu z odpadových plynov vznikajúcich pri odsávaní piatich sušiacich veží na vlákno v PS 1.4 „Príprava nasýteného vlákna“ – poz. 31, 50, 51, 85 a 104. Adsorpcia je zabezpečená aktívnym uhlím, ktoré vďaka svojej pórovitej štruktúre adsorbuje organické pary, obsiahnuté v odpadovom vzduchu. Keď dosiahne aktívne uhlie svoju maximálnu adsorpčnú kapacitu je regenerované parou. Pri takomto „desorbovaní“ aktívneho uhlia sa získa zmes vody a rozpúšťadla. Pôsobením gravitačnej sily sa oddelí rozpúšťadlo od vody a môže sa priviesť naspäť do výrobného procesu. Po adsorbovaní rozpúšťadiel na aktívnom uhlí opustí očistený odpadový vzduch adsorbéry a odvádza sa cez komín do atmosféry (výdych č. 23, Q = 25 000 m<sup>3</sup>/hod)

#### **PS 1.9.7. Odsávanie z chemického laboratória**

Odsávanie z chemického laboratória a skúšobne obloženia zahŕňa lokálne odsávania od digestorov. Digestory sú odsávané pomocou ventilátora s výfukom odsávaného vzduchu nad strechu haly bez filtrovania (výdych č. 10 Q= 1 600 m<sup>3</sup>/h)

#### **PS 1.9.8. Odsávanie od skúšobných strojov**

Skúšobné stroje v laboratóriu budú odsávané priemyselným odsávačom s odlučovaním tuhých znečisťujúcich látok. Vyčistený vzduch je odvádzaný nad strechu haly (výdych č. 11, Q= 2 200 m<sup>3</sup>/h).

#### **Odsávanie v objekte 021 - PS 1.8**

**Zariadenie č. 1** – sklad chemikálií (PS 1.8.1)

potrubný axiálny odvodný ventilátor AR 450 D4-2K s výkonom 2500 m<sup>3</sup>/h. zabezpečuje podtlakové odvetranie bez odlučovania, odsávaný vzduch je vypúšťaný výfukovou hlaviceou do vonkajšieho prostredia, prirodzené odvetranie je zabezpečené cez vetracie žalúzie pre prívod vzduchu

**Zariadenie č. 2** – miestnosť navažovania komponentov (PS1.8.2)

potrubný prívodný ventilátor RP 70-40/35-6D s výkonom 2000 m<sup>3</sup>/h., (filtre VFK 60-30 +VF3) zabezpečuje vetranie miestnosti navažovania. Vyčistený vzduch z pracovného prostredia je vypúšťaný do vonkajšieho prostredia

**Zariadenie č. 3** – VZT č.1 Zabezpečuje odsávanie prachových častí, vznikajúcich v procese váženia komponentov pre výrobu impregnačnej hmoty a kaučukovej zmesi. Prachové časti z navažovacej kabíny sú odsávané zariadením POC 6-M s výbavou pre prostredie výbušných prachov. Prachové častice sú zachytávané sústavou filtrov. Filtrovaný vzduch je vracaný do pracovného prostredia. Výkon ventilátora je 600 m<sup>3</sup>/h.

e) Riešenie odvádzania a čistenia odpadových vôd

Text: zo strany 7/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105

**Voda z chladiacich agregátov** pre miešacie zariadenia (SO1, PS 1.3) a pre lisovacie automaty (SO1, PS 1.5.2), ktorá cirkuluje v uzavretom systéme, je pri oprave a údržbe vypúšťaná do splaškovej kanalizácie.

**sa mení na**

**Voda z chladiacich agregátov** pre miešacie zariadenia (SO1, PS 1.3), pre lisovacie automaty (SO1, PS 1.5.2) a **voda z chladiacej veže** pre adsorpčné zariadenie (PS 1.4), ktorá cirkuluje v uzavretom systéme, je pri oprave a údržbe vypúšťaná do splaškovej kanalizácie.

## II. Podmienky povolenia

### A. Podmienky prevádzkovania

#### 3. Podmienky pre suroviny, médiá, energie, výrobky

3.1. V prevádzke sa povoľuje používať nasledovné suroviny v rozsahu uvedenej maximálnej spotreby za rok:

sa tabuľka zo strany 9/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105

Surovina	Maximálna spotreba / rok
Vlákná, kovový drôt	287,78 t
Priadza	181,18 t
Anorganické plnidlá <sup>1)</sup>	109,83 t
Živica <sup>1)</sup>	2,00 t
Ďalšie živice	68,90t
Prírodný kaučuk <sup>1)</sup>	46,60 t
Hotová kaučuková zmes (alternatívna surovina) *	140,00 t
Olej <sup>1)</sup>	4,86 t
Riedidlo	376,50 t
Organické plnidlá <sup>1)</sup>	1,73 t
Organické pomocné prostriedky	0,10 t
Ďalšie látky	5,04 t

\* náhrada za suroviny na výrobu kaučukovej zmesi <sup>1)</sup>

**nahrádza tabuľkou:**

Surovina	Maximálna spotreba / rok
Vlákná, kovový drôt	510,00 t
Anorganické hnojivá	50,00 t
Živica	140,00 t
Kaučuková zmes	280,00 t
Riedidlo	860,0 t
Organické hnojivá	3,20 t
Organické pomocné prostriedky	7,50 t
Plechový výlisok pre lepené obloženia	23,00 t
Lepidlo pre lepené obloženia	2,0 t
Riedidlo pre lepené obloženia	5,0 t

3.2 V prevádzke sa povoľuje používať nasledovné vstupné médiá a energie:

Text: zo strany 9/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105

- Úžitková voda - na lisovanie pletenca obloženia (SO1, PS 1.5.2)
  - na čistenie lisovacích foriem v pracom zariadení s ultrazvukom (SO1, PS 1.5.2)
  - na riedenie impregnačného prípravku (SO1, PS 1.6.4)
  - v chemickom laboratóriu (SO2, PS 1.2)
  - v chladiacich agregátoch pre miešacie zariadenia (SO1, PS 1.3)
  - a pre lisy (SO1, PS 1.5.2)

**sa mení na**

- Úžitková voda - na lisovanie pletenca obloženia (SO1, PS 1.5.2)
  - na čistenie lisovacích foriem v pracom zariadení s ultrazvukom (SO1, PS 1.5.2)
  - na riedenie impregnačného prípravku (SO1, PS 1.6.4)
  - v chemickom laboratóriu (SO2, PS 1.10)
  - v chladiacich agregátoch pre miešacie zariadenia (SO1, PS 1.3), pre lisy (SO1, PS 1.5.2)
  - v chladiacej veži pre adsorpčné zariadenie (PS 1.4)
  - celkové množstvo úžitkovej vody je 6582 m<sup>3</sup>/rok

## 5. Technicko-prevádzkové podmienky

5.3. Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť prevádzku a údržbu VZT podľa nasledovných bodov:

Text: zo strany 5/8 rozhodnutia č. 1755-10723/37/2007/Gaj/371710105/Z1

- a) odsávanie z pracovného prostredia impregnačných vaní cez sušiacu pecu do dopaľovacieho zariadenia (VZT 4),

**sa mení na**

- a) odsávanie z pracovného prostredia od impregnačných vaní cez sušiacu pecu do adsorpčného zariadenia (VZT 8),

## B. Emisné limity

### 1. Emisie znečisťujúcich látok do ovzdušia

1.1. Emisie do ovzdušia nesmú prekročiť limitné hodnoty určené v nasledovnej tabuľke:

Tabuľka sa zo strany 11,12/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105, tabuľka zo strany 5/8 rozhodnutia č. 1755 - 10723/37/2007/Ga/371710105/Z1 a tabuľka zo strany 3/5 rozhodnutia č. 1755 - 35723/37/2007Gaj/371710105/Z2

sa nahrádzajú tabuľkou:

Miesto vypúšťania emisie	Znečisťujúca látka	Emisný limit
Výdych V 1 (z dopaľovacieho zariadenia)	TOC	50 mg.m <sup>-3</sup> ***)
Výdych V 1	CO	100 mg.m <sup>-3</sup> **)
Výdych V 1	NO <sub>2</sub>	500 mg.m <sup>-3</sup> **) alebo 5,0 kg.h <sup>-1</sup>
Výdych V 1	SO <sub>2</sub>	500 mg.m <sup>-3</sup> **) alebo 5,0 kg.h <sup>-1</sup>
Výdych V 1	TZL	50 mg.m <sup>-3</sup> **) pri hmotnostnom toku ≥ 0,5 kg.h <sup>-1</sup> 150 mg.m <sup>-3</sup> **) pri hmotnostnom toku < 0,5 kg.h <sup>-1</sup>
Výdych V 2 (od miešacích zariadení impregnačnej hmoty)	TZL	Neurčuje sa
Výdych V 2	xylén	Neurčuje sa
Výdych V 3 (od miešacích zariadení impregnačnej hmoty)	TZL	Neurčuje sa
Výdych V 3	xylén	Neurčuje sa
Výdych V 4 (od lisovacieho automatu)	TOC	50 mg.m <sup>-3</sup> ***)
Výdych V 4	TZL	50 mg.m <sup>-3</sup> **) pri hmotnostnom toku ≥ 0,5 kg.h <sup>-1</sup> 150 mg.m <sup>-3</sup> **) pri hmotnostnom toku < 0,5 kg.h <sup>-1</sup>
Výdych V 5 (od lisovacieho automatu a sušiacej pece)	TOC	50 mg.m <sup>-3</sup> ***)
Výdych V 5	TZL	50 mg.m <sup>-3</sup> **) pri hmotnostnom toku ≥ 0,5 kg.h <sup>-1</sup> 150 mg.m <sup>-3</sup> **) pri hmotnostnom toku < 0,5 kg.h <sup>-1</sup>
Výdych V 6 (od lisovacieho stroja)	TOC	50 mg.m <sup>-3</sup> ***)
Výdych V 6	TZL	Neurčuje sa*)

Výdych V 7 (od lisovacieho stroja)	TOC	50 mg.m <sup>-3</sup> ***)
Výdych V 7	TZL	Neurčuje sa*)
Výdych V 9 (od priebežnej elektrickej pece pri impregnácii obloženia)	TOC	50 mg.m <sup>-3</sup> ***)
Výdych V 9	TZL	Neurčuje sa*)
Výdych V 12 (centrálne odsávanie VZT č.5)	TZL	50 mg.m <sup>-3</sup> ***) pri hmotnostnom toku $\geq 0,5 \text{ kg.h}^{-1}$ 150 mg.m <sup>-3</sup> ***) pri hmotnostnom toku $< 0,5 \text{ kg.h}^{-1}$
Výdych V 15 (od lisovacieho stroja)	TOC	50 mg.m <sup>-3</sup> ***)
Výdych V 15	TZL	50 mg.m <sup>-3</sup> ***) pri hmotnostnom toku $\geq 0,5 \text{ kg.h}^{-1}$ 150 mg.m <sup>-3</sup> ***) pri hmotnostnom toku $< 0,5 \text{ kg.h}^{-1}$
Výdych V 18 (od lisovacích strojov)	TOC	50 mg.m <sup>-3</sup> ***)
Výdych V 18	TZL	Neurčuje sa*)
Výdych V 19 (odsávanie od vytvrdzovacej peci Hoffman)	TOC	50 mg.m <sup>-3</sup> ***)
Výdych V 19	TZL	50 mg.m <sup>-3</sup> ***) pri hmotnostnom toku $\geq 0,5 \text{ kg.h}^{-1}$ 150 mg.m <sup>-3</sup> ***) pri hmotnostnom toku $< 0,5 \text{ kg.h}^{-1}$
Výdych V 21 (od lisovacieho stroja na PS 1.5.2)	TOC	50 mg.m <sup>-3</sup> ***)
Výdych V 21	TZL	Neurčuje sa*)
Výdych V 22 (odsávanie od odluč. zariadenia KNV na PS1.7)	TOC	50 mg.m <sup>-3</sup> ***)
Výdych V 22	TZL	50 mg.m <sup>-3</sup> ***) pri hmotnostnom toku $\geq 0,5 \text{ kg.h}^{-1}$ 150 mg.m <sup>-3</sup> ***) pri hmotnostnom toku $< 0,5 \text{ kg.h}^{-1}$
Výdych V 23 (odsávanie od ads. odluč. zariadenia)	TOC	150 mg.m <sup>-3</sup> ***)
Fugitívne emisie		

( z odvetrávania a únikov z pracovného prostredia)	TOC	20 %
---	-----	------

CO – oxid uhoľnatý, NO<sub>2</sub> - oxidy dusíka vyjadrené ako oxid dusičitý, SO<sub>2</sub> – oxid siričitý,  
TZL – tuhé znečisťujúce látky, TOC - celkový organický uhlík

- \*) na základe výsledkov prvého jednorazového diskontinuálneho oprávneného merania počas skúšobnej prevádzky (dôvody: nízke hodnoty nameraných hmotnostných koncentrácií aj hmotnostných tokov )
- \*\*) koncentrácia v suchom plyne po prepočítaní na štandardné stavové podmienky (tlak 101,325 kPa, teplota 0°C), referenčný obsah kyslíka nie je určený (koncentrácia je vzťahnutá na zloženie a množstvo odpadového plynu, ktoré vyplýva z podstaty technologického procesu)
- \*\*\*) koncentrácia vo vlhkom plyne pri štandardných stavových podmienkach (hodnota navrhnutá s prihliadnutím na výsledky merania ako aj hodnoty EL pre obdobné technológie vo vyhláške č.409/2003 Z. z. – bod 4.3 prílohy č.2)

## D. Opatrenia pre minimalizáciu a nakladanie s odpadom

K tabuľke zo strany 13,14/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105 a k textu zo strany 5,6/8 rozhodnutia č. 1755-10723/37/2007Gaj/371710105/Z1

sa vkladá text:

### 1.

1.1. Inšpekcia **udeľuje súhlas na nakladanie s nebezpečnými odpadmi vrátane ich prepravy** v územnom obvode podľa tabuľky nebezpečných odpadov. Súhlas na nakladanie s nebezpečnými odpadmi sa udeľuje **na 3 roky od dátumu právoplatnosti tohto IP**. Platnosť súhlasu inšpekcia predĺži, a to aj opakovane, ak nedôjde k zmene skutočností, ktoré boli rozhodujúce na vydanie súhlasu a ak prevádzkovateľ doručí inšpekcii žiadosť o predĺženie súhlasu najneskôr tri mesiace pred skončením platnosti súhlasu (podľa § 7, ods. 7 a 8 zákona č. 223/2001 Z. z. o odpadoch).

Katalógové číslo	Názov a druh odpadu	Kategória odpadu	Množstvo t/rok
07 02 08	Iné destilačné zvyšky a reakčné splodiny (znehodnotený Permamold)	N	2
13 01 10	Nechlórované minerálne hydraulické oleje	N	5
14 06 03	Iné rozpúšťadlá a zmesi rozpúšťadiel	N	5
14 06 05	Kaly alebo tuhé odpady obsahujúce iné rozpúšťadlá (odpadová impregnačná hmota)	N	10
15 01 10	Obaly obsahujúce zvyšky nebezpečných látok alebo kontaminované nebezpečnými látkami (obaly z kaučukovej zmesi, separátora a impregnačného prípravku)	N	10
15 02 02	Absorbenty, filtračné materiály vrátane olejových filtrov inak nešpecifikovaných, handry na čistenie, ochranné odevy kontaminované nebezpečnými látkami	N	7
16 02 13	Vyradené zariadenia obsahujúce nebezpečné časti, iné ako uvedené v 16 02 09 až 16 02 12.	N	1

N – nebezpečné odpady

40 t/rok nebezpečného odpadu



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

Tabuľka zo strany 16/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105 a tabuľka zo strany 6/8 rozhodnutia č. 1755 - 10723/37/2007Gaj/371710105/Z1

sa nahrádzajú tabuľkou

<b>Zdroj emisie</b>	<b>Miesto vypúšťania emisie</b>	<b>Emitovaná látka</b>	<b>Interval periodického merania</b>	<b>Metódy merania</b>
Dopaľovacie zariadenie	Výdych V1	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Dopaľovacie zariadenie	Výdych V1	CO	I.1.2.	I.1.3.
Dopaľovacie zariadenie	Výdych V1	NO <sub>2</sub>	I.1.2.	I.1.3.
Dopaľovacie zariadenie	Výdych V1	SO <sub>2</sub>	I.1.2.	I.1.3.
Dopaľovacie zariadenie	Výdych V1	TZL	I.1.2.	I.1.3.
Miešacie zariadenia impregnačnej hmoty	Výdych V2	TZL	–	-
Miešacie zariadenia impregnačnej hmoty	Výdych V2	Xylén	–	-
Miešacie zariadenia impregnačnej hmoty	Výdych V3	TZL	–	-
Miešacie zariadenia impregnačnej hmoty	Výdych V3	Xylén	–	-
Lisovací automat	Výdych V4	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Lisovací automat	Výdych V4	TZL	I.1.2.	I.1.3.
Lisovací automat a sušiacia pec	Výdych V5	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Lisovací automat a sušiacia pec	Výdych V5	TZL	I.1.2.	I.1.3.
Lisovací stroj	Výdych V6	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Lisovací stroj	Výdych V6	TZL	neurčuje sa	-
Lisovací stroj	Výdych V7	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Lisovací stroj	Výdych V7	TZL	neurčuje sa	-
Priebežná elektrická pec pri impregnácii obloženia	Výdych V9	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Priebežná elektrická pec pri impregnácii obloženia	Výdych V9	TZL	neurčuje sa	-
Centrálna odsávanie VZT č.5	Výdych V12	TZL	I.1.2.	I.1.3.
Lisovací stroj	Výdych V15	TOC	I.1.2.	I.1.3.

Lisovací stroj	Výdych V15	TZL	I.1.2.	I.1.3.
Lisovacie stroje	Výdych V18	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Lisovacie stroje	Výdych V18	TZL	neurčuje sa	-
Vytvrdzovacia pec Hoffman na PS 1.7	Výdych V19	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Vytvrdzovacia pec Hoffman na PS 1.7	Výdych V19	TZL	I.1.2.	I.1.3.
Lisovací stroj na PS 1.5.2	Výdych V21	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Lisovací stroj na PS 1.5.2	Výdych V21	TZL	neurčuje sa	-
Odluč. zariadenie KNV na PS 1.7	Výdych V22	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Odluč. zariadenie KNV na PS 1.7	Výdych V22	TZL	I.1.2.	I.1.3.
Adsorpčné zariadenie	Výdych V23	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Odvetrávanie a úniky z pracovného prostredia	Fugitívne emisie	TOC	–	Technickým výpočtom *)

\*) v rámci skúšobnej prevádzky

Ostatné podmienky integrovaného povolenia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105 zo dňa 30.01.2006, vrátane jeho zmien vydaných rozhodnutiami č. 1755-10723/37/2007/Gaj/371710105/Z1 zo dňa 11. 04. 2007, č. 1755-35723/ 37/2007/Gaj/371710105/Z2 zo dňa 12.11.2007, č. 435-24180/37/2008/Gaj,Sta/37171015/ Z3 zo dňa 15.07.2008 zostávajú nezmenené a toto rozhodnutie tvorí ich neoddeliteľnú súčasť.

## Odôvodnenie

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, 7, 8, § 8 ods. 2 písm. c) bod 8, § 8 ods. 7 zákona o IPKZ, na základe konania vykonaného podľa § 17 ods. 1 zákona o IPKZ a zákona č. 71/1967 Zb. o správnom konaní v znení neskorších predpisov vydáva zmenu č. 4 integrovaného povolenia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105 zo dňa 30.01.2006, ktoré nadobudlo právoplatnosť dňa 27.02.2006 (ďalej len „povolenie“) a jeho zmien ktorými sa **povoľuje vykonávanie činností v prevádzke** „Výroba spojového obloženia“ Strojárska 2, 917 02 Trnava, okres Trnava, na základe žiadosti prevádzkovateľa ZF SACHS Slovakia a.s. zo dňa 30.10.2009. So žiadosťou bol predložený doklad - výpis z účtu o zaplatení správneho poplatku dňa 29.10.2009 podľa zákona o správnych poplatkoch, položka 171 a písm. d) vo výške 331,50 Eur.

Inšpekcia v súlade s § 22 ods.5 zákona o IPKZ oznámila listom č. 9054-35469/37/2009/Gaj/371710105/Z4 zo dňa 09.11.2009 účastníkom konania (obec Trnava) a listom č. 9054-35468/37/2009/Gaj/371710105/Z4 zo dňa 09.11.2009 dotknutým orgánom (ObÚŽP Trnava) začatie správneho konania vo veci zmeny rozhodnutia pre prevádzku

„Výroba spojkového obloženia“. Inšpekcia zároveň doručila týmto subjektom žiadosť prevádzkovateľa, určila lehotu na vyjadrenie, ktorá uplynula 11.12.2009.

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

Obvodný úrad životného prostredia Trnava, odbor štátnej správy ochrany ovzdušia – bez pripomienok, listom zo dňa 25.11.2009.

Obvodný úrad životného prostredia, odbor odpadového hospodárstva – bez pripomienok, listom zo dňa 25.11.2009.

Mestský úrad v Trnave, odbor územného rozvoja a koncepcií – bez pripomienok, listom zo dňa 19.11.2009.

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.

.....  
RNDr. Jaroslav Haško, CSc.  
vymenovaný na zastupovanie  
riaditeľa IŽP

Doručuje sa:

- ZF SACHS Slovakia a.s., Strojárska 2, 917 02 Trnava
- Mestský úrad v Trnave, Trhová 3, 917 02 Trnava

Po nadobudnutí právoplatnosti:

- Obvodný úrad životného prostredia, odbor odpadového hospodárstva, Kollárova 8, 917 02 Trnava
- Obvodný úrad životného prostredia, oddelenie ochrany ovzdušia, Kollárova 8, 917 02 Trnava