

Žiadosť

**o povolenie zmeny č.5 integrovaného povolenia
pre prevádzku „Výroba spojového obloženia“
prevádzkovateľ ZF SACHS Slovakia a.s., Trnava**

**podľa § 8 ods.3 a ods.7 zákona č. 245/2003 Z.z. o integrovanej prevencii a
kontrole znečisťovania životného prostredia v znení neskorších predpisov**

zmena č.5 - marec 2011

Obsah:
str.

A	Údaje identifikujúce prevádzkovateľa	6
1	Základné informácie	
2	Informácie o povolovanej prevádzke	
3	Ďalšie informácie o prevádzke	
4	Základné informácie o stavebných objektoch prevádzky	
5	Informácie k žiadosti o zmenu vydaného integrovaného povolenia	
6	Utajované a dôverné údaje	
B	Údaje o prevádzke a jej umiestnení	9
1	Všeobecná charakteristika prevádzky z hľadiska technického, výroby a služieb	
2	Mapový list lokalizujúci umiestnenie povolovanej prevádzky v rámci celého závodu	
3	Opis prevádzky	
4	Bloková schéma a materiálová bilancia prevádzky v členení na jednotlivé technologické uzly	
5	Dokumentácia k prevádzkovaniu prevádzky	
C	Zoznam surovín, pomocných materiálov a ďalších látok a energií, ktoré sa v prevádzke používajú alebo vyrábajú	17
1	Suroviny, pomocné materiály a ďalšie látky, ktoré sa v prevádzke používajú	
1.1	<i>Zoznam surovín, pomocných materiálov a ďalších látok</i>	
1.2	<i>Voda používaná na výrobné a prevádzkové účely</i>	
1.3	<i>Voda používaná na pitné a sociálne účely</i>	
2	Výrobky a medziprodukty, ktoré sa v prevádzke vyrábajú	
2.1	<i>Výrobky alebo skupiny určených výrobkov</i>	
2.2	<i>Medziprodukty</i>	
3	Energie v prevádzke používané alebo vyrábané	
3.1	<i>Vstupy energie a palív</i>	
3.2	<i>Vlastná výroba energií z palív</i>	
3.3	<i>Opis všetkých spotrebičov energií</i>	
3.4	<i>Využitie energií</i>	
3.5	<i>Merná spotreba energie</i>	
D	Opis miest prevádzky, v ktorých vznikajú emisie a údaje o predpokladaných množstvách a druhoch emisií do jednotlivých zložiek životného prostredia spolu s opisom významných účinkov emisií a ďalších vplyvov na životné prostredie a na zdravie ľudí	19
1	Znečisťovanie ovzdušia	
1.1	<i>Zoznam zdrojov a emisií do ovzdušia vrátane zápachajúcich látok a spôsob zachytávania emisií</i>	
1.2	<i>Zoznam miest vypúšťania emisií do ovzdušia pre jednotlivé zdroje emisií</i>	
2	Znečisťovanie povrchových vôd	
2.1	<i>Recipienty odpadových vôd</i>	
2.2	<i>Produkované odpadové vody</i>	
2.2.1	<i>Zoznam zdrojov odpadových vôd</i>	
2.2.2	<i>Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd</i>	
2.3	<i>Odpadové vody preberané od iných pôvodcov</i>	
2.3.1	<i>Zoznam preberaných odpadových vôd</i>	
2.3.2	<i>Zoznam ukazovateľov znečistenia preberaných odpadových vôd</i>	

2.4	<i>Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd do povrchových vôd</i>	
2.5	<i>Vplyv vypúšťania na vodu a vodou viazaný ekosystém</i>	
2.6	<i>Odpadové vody s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie</i>	
2.6.1	<i>Zoznam zdrojov odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie</i>	
2.6.2	<i>Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie</i>	
2.6.3	<i>Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie</i>	
3	Znečisťovanie pôdy a podzemných vôd	
3.1	<i>Znečisťovanie podzemných vôd</i>	
3.1.1	<i>Zoznam zdrojov odpadových vôd vypúšťaných do podzemných vôd</i>	
3.1.2	<i>Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd vypúšťaných do podzemných vôd</i>	
3.1.3	<i>Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd do podzemných vôd (pôdy)</i>	
3.1.4	<i>Vplyv vypúšťania na pôdu a pôdou viazaný ekosystém</i>	
3.2	<i>Znečisťovanie pôdy pri poľnohospodárskych činnostiach</i>	
3.2.1	<i>Zoznam materiálov aplikovaných do pôdy</i>	
3.2.2	<i>Zoznam ukazovateľov znečisťovania pôdy</i>	
3.2.3	<i>Vplyv aplikovaných materiálov na pôdu a pôdou viazaný ekosystém</i>	
3.3	<i>Znečisťovanie podzemných vôd pri zaobchádzaní s nebezpečnými látkami a pri prevádzke skládky</i>	
4	Nakladanie s odpadmi	
4.1	<i>Zdroje a množstvá produkovaných odpadov</i>	
4.2	<i>Odpady a ich množstvá preberané od iných držiteľov</i>	
5	Zdroje hluku	
6	Vibrácie	
E	Opis miesta prevádzky a charakteristika stavu životného prostredia v tomto mieste	25
1	Grafické znázornenie stavu územia prevádzky a jej širšieho okolia	
1.1	<i>Mapa lokality a širšie vzťahy</i>	
2	Charakteristika stavu životného prostredia dotknutého územia	
3	Staré záťaže, realizované i plánované nápravné opatrenia	
F	Opis a charakteristika používanej alebo navrhovanej technológie a ďalších techník na predchádzanie vzniku emisií, a ak to nie je možné, na obmedzenie emisií	25
1	Používané technológie a techniky na predchádzanie vzniku emisií a obmedzenie emisií (koncové technológie)	
2	Navrhované technológie a techniky na predchádzanie vzniku emisií a obmedzenie emisií (koncové technológie)	
G	Opis a charakteristika používaných alebo navrhovaných opatrení na predchádzanie vzniku odpadov a na prednostné zhodnocovanie odpadov vznikajúcich v prevádzke	26
1	Používané opatrenia na predchádzanie vzniku odpadov, na zhodnocovanie alebo zneškodňovanie odpadov	
2	Navrhované opatrenia na predchádzanie vzniku odpadov, na zhodnocovanie alebo zneškodňovanie odpadov	

H	Opis a charakteristika používaných alebo pripravovaných opatrení a technických zariadení na monitorovanie prevádzky a emisií do životného prostredia	26
1	Používaný systém opatrení a technických zariadení na monitorovanie prevádzky a emisií do životného prostredia	
2	Pripravovaný systém opatrení a technických zariadení na monitorovanie prevádzky a emisií do životného prostredia	
I	Rozbor porovnania prevádzky s najlepšou dostupnou technikou	27
1	Porovnanie parametrov a technologického a technického riešenia prevádzky s najlepšou dostupnou technikou	
2	Porovnanie emisných parametrov prevádzky s najlepšími dostupnými technikami	
2.1	<i>Znečisťovanie ovzdušia</i>	
2.2	<i>Znečisťovanie vody a pôdy</i>	
J	Opis a charakteristika ďalších pripravovaných opatrení v prevádzke, najmä opatrení na hospodárne využívanie energií, na predchádzanie haváriám a na obmedzovanie ich prípadných následkov	27
1	Opatrenia na úsporu a zlepšenie využitia surovín vrátane vody, pomocných materiálov a ďalších látok	
2	Opatrenia na hospodárne využitie energie	
3	Opatrenia na predchádzanie haváriám a obmedzovanie ich prípadných následkov	
4	Opatrenia na vylúčenie rizík znečistenia životného prostredia a ohrozovania zdravia ľudí po skončení činnosti prevádzky	
5	Opatrenia systému environmentálneho manažmentu	
6	Vecný a časový plán zmien, ktoré vyvolajú alebo môžu vyvolať vydanie nového integrovaného povolenia	
7	Zoznam ďalších významných dokladov vzťahujúcich sa na ochranu životného prostredia (environmentálna politika, prehlásenie EMAS, udelenie známky Environmentálne vhodný výrobok)	
K	Opis spôsobu ukončenia činnosti prevádzky a opatrení na vylúčenie rizík prípadného znečisťovania životného prostredia alebo ohrozenia zdravia ľudí pochádzajúceho z prevádzky po ukončení jej činnosti a opatrení na prinavrátenie miesta prevádzky do uspokojivého stavu	28
L	Stručné zhrnutie údajov a informácií uvedených v písmenách A) až K) všeobecne zrozumiteľným spôsobom na účely zverejnenia	28
M	Návrh podmienok povolenia	30
1	Podrobnosti o opatreniach a technických zariadeniach na ochranu ovzdušia, vody a pôdy v prevádzke	
2	Určenie emisných limitov	
3	Opatrenia na prevenciu znečisťovania použitím najlepších dostupných techník	
4	Opatrenia na zamedzenie vzniku odpadov, prípadne ich zhodnotenie alebo zneškodnenie	
5	Podmienky hospodárenia s energiami	
6	Opatrenia na predchádzanie haváriám a obmedzovanie ich následkov	

7	Opatrenia na minimalizáciu	diaľkového znečisťovania a cezhraničného vplyvu znečisťovania	
8	Opatrenia na obmedzenie vysokého stupňa celkového znečistenia v mieste prevádzky		
9	Požiadavky na spôsob a metódy monitorovania a údaje, ktoré je potrebné evidovať a poskytovať do informačného systému		
10	Požiadavky na skúšobnú prevádzku a opatrenia pre prípad zlyhania činnosti v prevádzke		
N	Označenie účastníkov konania, ktorí sú prevádzkovateľovi známi, prípadne cudzí dotknutý orgán, ak jestvujúca prevádzka má alebo nová prevádzka môže mať cezhraničný vplyv		31
O	Prehlásenie		32
P	Prílohy k žiadosti:		33
1	Ďalšie doklady		
2	Zoznam použitých skratiek a značiek		

A Údaje identifikujúce prevádzkovateľa

1. Základné informácie

1.1	Názov prevádzkovateľa	ZF SACHS Slovakia a.s.		
1.2	Právna forma	a.s. (akciová spoločnosť)		
1.3	Druh žiadosti	Jestvujúca prevádzka podľa § 29 ods. 1 zákona o IPKZ		
		Nová prevádzka podľa § 29 ods. 3 zákona o IPKZ		
		Nová prevádzka podľa § 29 ods. 4 zákona o IPKZ		
		Nová prevádzka, pre ktorú začne stavebné konanie po nadobudnutí účinnosti zákona o IPKZ		x
1.4	Adresa sídla prevádzkovateľa	Strojárske 2, 917 02 Trnava		
1.5	Poštová adresa (pokiaľ sa líši od vyššie uvedenej)	-		
1.6	www adresa	www.sachs.sk		
1.7	Štatutárny zástupca, funkcia v spoločnosti	Dipl. Ing. Peter Doll – predseda predstavenstva Ing. Marián Mitas - prokurista		
1.8	IČO	362 34621		
1.9	Kód OKEČ (NACE), NOSE-P	OKEČ: 34.30, NOSE-P: 107.01		
1.10	Výpis z obchodného registra alebo z inej evidencie	Oddiel Sa vl. č. 10131/T	Príloha č.	1
1.11	Splnomocnená kontaktná osoba	Meno: Ing. Marián Mitas, funkcia: vedúci odboru TS Adresa: Strojárske 2, 917 02 Trnava tel.: 033 5959 222 e-mail: marian.mitas@zf.com		
1.12	Identifikácia spracovateľa predkladanej zmeny žiadosti	Ing. Ján Jobb, funkcia: vedúci oddelenia životného prostredia Adresa: Strojárske 2, 917 02 Trnava tel.: 033 5959 238, 0918 706450 e-mail: jan.jobb@zf.com		

2. Informácie o povolovanej prevádzke

2.1	Názov prevádzky	Výroba spojového obloženia
2.2	Adresa prevádzky	Strojárske 2, 917 02 Trnava
2.3	Umiestnenie prevádzky	Kraj: Trnavský Okres: Trnava Katastrálne územie: Trnava Lokalita: Areál spoločnosti je súčasťou priemyselnej zóny na južnom okraji krajského mesta Trnava. Najbližšia obytná zástavba sa nachádza v smere na východ od objektu, na Bratislavskej ulici, vo vzdialenosti cca 1 km od objektu.
2.4	Počet zamestnancov	186, z toho 164 exp.
2.5	Dátum začatia a predpokladaného ukončenia činnosti prevádzky	Rok začatia: I.etapa 2004, II.etapa – 2007, zmena č.3 – 2007-2009, zmena integrovaného povolenia pred vydaním kolaudačného rozhodnutia – 2009, zmena č.5 – 2011-2013. Predpokladaný rok ukončenia: prevádzkovateľ neplánuje ukončiť prevádzku
2.6	Kategória činnosti, do ktorej prevádzka spadá podľa prílohy č.1 zákona o IPKZ	6.7 Prevádzky na povrchovú úpravu látok, predmetov alebo výrobkov používajúce organické rozpúšťadlá, najmä vykonávajúce apretáciu, potlač, pokovovanie, odmasťovanie, vodovzdornú úpravu, úpravu rozmerov, farbenie, čistenie alebo impregnáciu so spotrebou organického rozpúšťadla väčšou ako 150 kg za hodinu alebo väčšou ako 200 t za rok.
2.7	Hodnota príslušného rozhodovacieho parametra v danej kategórii (podľa prílohy č.1 zákona o IPKZ)	spotreba organického rozpúšťadla > 200 t za rok
2.8	Projektovaná hodnota vyššie uvedeného rozhodovacieho parametra	1163,0 t/rok

2.9	Prevádzkovaná kapacita a prevádzkovaná doba (hod.)	Skutočná prevádzková kapacita a doba bude známa po uvedení do prevádzky, projektovaná prevádzková doba je 7680 hod (320 prac. dní), 4-smenná prevádzka
2.10	Zoznam vykonávaných činností podľa prílohy č. 2 a 3 zák. č. 223/2001	Nevykonávajú sa.
2.11	Kategorizácie zdrojov znečisťovania ovzdušia podľa vyhlášky MŽP SR č. 356/2010 Z.z.	6.99.1 Ostatné priemyselné technológie, výroby a zariadenia, u ktorých - podiel hmotnostného toku znečisťujúcej látky emisii pred odlučovačom a hmotnostného toku znečisťujúcej látky, ktorý je uvedený v prílohe č. 3 pre nové zdroje: organické plyny a pary je > 10
2.12	Trieda skládky odpadov	Nevyskytuje sa.

3. *Ďalšie informácie o prevádzke* *Bez zmien*

4. *Základné informácie o stavebných objektoch prevádzky*

4.1	Územné rozhodnutie	Číslo rozhodnutia a dátum jeho vydania	-
4.2	Stavebné povolenie	Číslo rozhodnutia a dátum jeho vydania	OSaŽP-27550/2007 55912/2007/Kch z 9.7.2007- vid' príl. č. 40
4.3	Kolaudačné rozhodnutie	Číslo rozhodnutia a dátum jeho vydania	OSaŽP-29577/2007 71351/2007/Kch z 28.9.2007- vid' príl. č. 41
4.4	Parcelné čísla a druh stavebného pozemku, s uvedením vlastníckych alebo iných práv podľa katastra nehnuteľnosti	8598/304 – parcela vzniknutá z pôvodnej parcely č.8598/136 vlastník ZF SACHS Slovakia a.s. (LV č.6060) na základe GP č. 121/2007 overeného Správou katastra dňa 10.09.2007 pod č. 1054/2007	
4.5	Parcelné čísla susedných pozemkov a susedných stavieb alebo súvisiacich pozemkov, s uvedením subjektov, ktoré majú vlastnícke alebo iné práva k týmto pozemkom	parc.č. 8602, 8598/120, 8598/247, 8598/73, 8540/1, 8598/163, 8598/136 vlastník ZF SACHS Slovakia a.s. (LV č.6060)	
4.6	Členenie stavby na stavebné objekty	SO 01 – časť výrobné haly 05 – vid'. výkres TG 01 a TG 02 v prílohách priloženého projektu.	

4.7	Členenie stavby na prevádzkové celky a prevádzkové súbory	<p><u>SO 1 Hala 05 - časť</u></p> <p>PS 1.1 Príprava suchého vlákna – bude zrušený 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</p> <p>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 1.6.7 Zariadenia pre S-tec obloženia 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 1.9.9 Odsávanie od zariadení pre S-Tec obloženia 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</p> <p><u>PS 1.8. Obj. 021 Vonkajší sklad</u> PS 1.8.1. Sklad chemických látok PS 1.8.2. Navažovanie komponentov PS 1.8.3. Xylénová stanica</p>
-----	---	--

Ostatné údaje bez zmien.

5. Informácie k žiadosti o zmenu vydaného integrovaného povolenia

5.1	Názov prevádzky podľa platného integrovaného povolenia	„Výroba spojového obloženia“			
5.2	Číslo platného integrovaného povolenia	633/OIPK-167/06-Bk/371710105, 1755-10723/37/2007/Gaj/371710105/Z1 1755 - 35723/37/2007/Gaj/371710105/Z2 435 – 24180/37/2008/Gaj,Sta/371710105/Z3 9022-43341/37/2008/Sta/371710105/Z3/SkP 9443-40673/37/2009/Gaj/371710105/Z4 9443-41895/37/2009/Gaj/371710105/Z4/K			
5.3	Hodnotenie vplyvov na životné prostredie zmenou zariadenia	Nie	-	Áno	-
		Práve prebieha	-	Príloha č.	-

5.4	Zdôvodnenie žiadosti o zmenu integrovaného povolenia	<ul style="list-style-type: none"> - prehodnotenie výroby spojového obloženia vedením spoločnosti a z toho vyplývajúce zvýšenie kapacity výroby a zavedenie výroby nového typu obloženia S-tec, rozšírenie pracovnej plochy a plánované dispozičné rozmiestnenie strojov a zariadení - prehodnotenie stratégie zabezpečenia výrobných surovín (zrušenie technologických zariadení prípravy suchého vlákna)
-----	--	--

Súčasťou konania o povolenie zmeny integrovaného povolenia pred vydaním kolaudačného rozhodnutia bude konanie v súlade s ustanovením:

- udelenie súhlasu na zmeny technologických zariadení stacionárnych zdrojov znečisťovania ovzdušia podľa § 8 ods. 2 písm. a) bod 1 a 4 zákona č. 245/2003 Z.z.
- určenie emisných limitov podľa § 8 ods. 2 písm. a) bod 7 zákona o IPKZ.
- udelenie súhlasu úpravy rozhodnutia na vydanie súboru technicko-prevádzkových parametrov a technicko-organizačných opatrení (ďalej len „Súbor TPP a TOO“) podľa § 8 ods. 2 písm. a) bod 8 zákona o IPKZ.
- zmena v usporiadaní a počte strojov a zariadení podľa projektu a zmena účelu užívania č.2011-007-Se (marec 2011, projektant PROTES Žilina), podľa § 8 ods. 7 zákona č. 245/2003 Z. z.
- udelenie súhlasu na nakladanie s nebezpečným odpadom podľa § 8 ods. 2 písm. c) bod 8 zákona o IPKZ
- udelenie súhlasu s návrhom na nakladanie s nebezpečným odpadom podľa § 8 ods. 2 písm. f) bod 4 v súčinnosti s § 13 ods. 4 písm. 1) zákona č. 355/2007 Z. z. o ochrane, podpore a rozvoji verejného zdravia a o zmene a doplnení niektorých zákonov.

6. Utajované a dôverné údaje – bez zmien

B Údaje o prevádzke a jej umiestnení

1. Všeobecná charakteristika prevádzky z hľadiska technického, výroby a služieb

P. č.	Opis prevádzky
1	Výroba spojových obložení bude po vykonaní navrhovaných zmien zabezpečovaná na cca 6 276 m ² prevádzkovej plochy, nárast plochy o cca 3 765 m ² . V prevádzke sa bude vyrábať 8 400 000 ks/rok (1087,32 t) obložení pre potreby produkcie automobilových spojok. Podrobnejšie údaje – vid' bod B3.

Ostatné údaje bez zmien.

2. Mapový list lokalizujúci umiestnenie povoľovanej prevádzky v rámci celého závodu

P. č.	Názov listu	Referenčné číslo mapového listu z katastrálnych máp	Príloha č.
1	a) Kópia katastrálnej mapy (1:1000) b) Situácia širších vzťahov (1:5000, Súhrnná technická správa II.etapa)	č. 4-9-11,13 výkres 05-258	5
2	Zastavovací plán	Výkres TG 01	Príloha v projekte

3. Opis prevádzky

3.1	Názov technologického uzla	Projektovaná kapacita	Technická charakteristika	Odkaz na blokovú schému v prílohe č.
P. č.				
	Hotový výrobok	1087,32 t		
1	PS 1.1 Príprava suchého vlákna (suchej priadze) – bude zrušený	-/-	Bude zrušený PS 1.1 Príprava suchého vlákna – komponenty (sklenené vlákno, akrylová niť a medené vlákno) sa budú nakupovať a prijímať do skladu. Následne sa zo skladu dodajú do firmy Spilatex, ktorá vykoná operáciu spriadania a dodá späť do skladu suchú priadzu.	Výkres TG 02, TG 04 v prílohách priloženého projektu

3	PS 1.3 Príprava impregnačnej hmoty	-/-	Príprava impregnačnej hmoty - bez zmien	-/-																																							
4	PS 1.4 Príprava nasýteného vlákna	-/-	Impregnačná vaňa - bez zmien	-/-																																							
		-/-	Sušiaci veža - bez zmien																																								
		-/-	Tepelné zariadenie čistenia odvádzaného vzduchu - TNV 3309 (Technische Nachverbrennungs Anlage) - bez zmien																																								
		-/-	Adsorpčné zariadenie - bez zmien																																								
5	PS 1.5 Príprava polotovarov obloženia	-/-	Vysušená nasýtená priadza prechádza procesmi:	-/-																																							
	PS 1.5.1 Navíjanie	-/-	<p>Navíjanie</p> <p>Navíjanie pletenca z vysušenej impregnovanej priadze je vykonávané na navíjaciach automatoch. Vzniknuté prachové častice budú odsávané centrálnym odsávaním prachových častíc (VZT č.5) a zachytávané vo filtračnom zariadení prachových častíc. Očistený vzduch bude vypúšťaný naspäť do pracovného priestoru. Celkový výkon centrálného odsávania bude 48 705 m³/hod.</p> <table><tr><td>Špecifikácia strojov a zariadení:</td><td>Poč. ks</td><td>Príkon kW</td></tr><tr><td>Navíjací automat WA250</td><td>1</td><td>3,0</td></tr><tr><td>Navíjací automat WA500</td><td>1</td><td>3,0</td></tr><tr><td>Navíjací automat WA280/1</td><td>1</td><td>4,5</td></tr><tr><td>Navíjací automat WA280/2</td><td>1</td><td>4,5</td></tr><tr><td>Navíjací automat WA280/3</td><td>1</td><td>4,5</td></tr><tr><td>Navíjací automat WA280/4</td><td>1</td><td>4,5</td></tr><tr><td>Navíjací automat WA280/5</td><td>1</td><td>4,5</td></tr><tr><td>Regálový zakladač priadze</td><td>1</td><td>0</td></tr><tr><td>Zakladač náradia 1</td><td>1</td><td>5,5</td></tr><tr><td>Zakladač náradia 1</td><td>1</td><td>5,5</td></tr><tr><td>Zakladač náradia 3</td><td>1</td><td>5,5</td></tr><tr><td>Spolu</td><td>11</td><td>45,0</td></tr></table>	Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW	Navíjací automat WA250	1	3,0	Navíjací automat WA500	1	3,0	Navíjací automat WA280/1	1	4,5	Navíjací automat WA280/2	1	4,5	Navíjací automat WA280/3	1	4,5	Navíjací automat WA280/4	1	4,5	Navíjací automat WA280/5	1	4,5	Regálový zakladač priadze	1	0	Zakladač náradia 1	1	5,5	Zakladač náradia 1	1	5,5	Zakladač náradia 3	1	5,5	Spolu	11	45,0	-/-
Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW																																									
Navíjací automat WA250	1	3,0																																									
Navíjací automat WA500	1	3,0																																									
Navíjací automat WA280/1	1	4,5																																									
Navíjací automat WA280/2	1	4,5																																									
Navíjací automat WA280/3	1	4,5																																									
Navíjací automat WA280/4	1	4,5																																									
Navíjací automat WA280/5	1	4,5																																									
Regálový zakladač priadze	1	0																																									
Zakladač náradia 1	1	5,5																																									
Zakladač náradia 1	1	5,5																																									
Zakladač náradia 3	1	5,5																																									
Spolu	11	45,0																																									
	PS 1.5.2 Lisovanie pletenca	-/-	<p>Lisovanie pletenca</p> <p>Zhutňovanie a kalibrovanie pletenca prebieha v lisovacích strojoch a automatoch na predpísanú hrúbku a rovnobežnosť.</p> <p>U typu obloženia S-tec sa lisovaním zhutňuje pletenec s plechom lamely na predpísanú hrúbku a rovnobežnosť.</p> <p>V prípade výroby obloženia typu S-188, S-109 a S-620C sú pletence dané na predsušenie do sušiacich pecí.</p> <p>Lisovacie formy sú čistené v pracom zariadení s ultrazvukom v čističke POW 111. V čističke bude používaný čistiaci prostriedok SurTec 042.</p> <p>VZT č. 6.1 – bez zmien</p> <p>VZT č. 6.2 – bez zmien</p> <p>VZT č. 6.3</p> <p>Odsávanie od lisovacieho stroja HD 1, poz. 56. Vzniknuté vodné pary a teplo pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia, bez filtrovania (existujúci výdych č. 6 – Q = 7 200 m³/h). Pri kontrolnom meraní tuhých znečisťujúcich látok (TZL) na výdychu vzt potrubia boli namerané hmotnostné toky a koncentrácie TZL hlboko pod stanovenými limitmi</p> <p>VZT č. 6.4</p> <p>Odsávanie od lisovacieho stroja HD 2, poz. 57. Vzniknuté vodné pary a teplo pri lisovaní a sušení obloženia sú odvádzané ventilátorom do ovzdušia bez filtrovania (existujúci výdych č. 7 – Q = 7 200 m³/h). Nad lisovacím strojom je vybudovaný odsávací</p>	-/-																																							

		<p>digestor, ktorý zvyšuje intezitu odsávania a zabraňuje nasávaniu prachových častí do ventilátora. Zakrytovanie lisu zlepšuje odvod tepla do odsávacieho potrubia a zároveň odvádza prípadný zápach od zaťažovacieho prípravku. Ventilátor je umiestnený na streche objektu čím sa znižuje hlučnosť v hale. Pri kontrolnom meraní tuhých znečisťujúcich látok (TZL) na výduchu vzt potrubia boli namerané hmotnostné toky a koncentrácie TZL hlboko pod stanovenými limitmi.</p> <p>VZT č. 6.5</p> <p>Odsávanie od dvoch lisov, poz. 19 + 26. Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia budú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia bez filtrovania. (existujúci výdych č. 18 – $Q = 7\,200\text{ m}^3/\text{h}$). VZT je technicky riešené ako u VZT č. 6.4. Pri kontrolnom meraní tuhých znečisťujúcich látok (TZL) na výduchu vzt potrubia boli namerané hmotnostné toky a koncentrácie TZL hlboko pod stanovenými limitmi.</p> <p>VZT č. 6.6</p> <p>Odsávanie od lisovacieho stroja HD 3, poz. 60. Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom do ovzdušia bez filtrovania (existujúci výdych č. 21 – $Q = 7\,200\text{ m}^3/\text{h}$). VZT je technicky riešené ako u VZT č. 6.4. Pri kontrolnom meraní tuhých znečisťujúcich látok (TZL) na výduchu vzt potrubia boli namerané hmotnostné toky a koncentrácie TZL hlboko pod stanovenými limitmi.</p> <p>VZT č. 6.7</p> <p>Odsávanie od lisovacieho stroja, poz. 128. Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia bez filtrovania (existujúci výdych č. 15 – $Q = 7\,200\text{ m}^3/\text{h}$). VZT je technicky riešené ako u VZT č. 6.4. Pri kontrolnom meraní tuhých znečisťujúcich látok (TZL) na výduchu vzt potrubia boli namerané hmotnostné toky a koncentrácie TZL hlboko pod stanovenými limitmi.</p> <p>VZT č. 6.10</p> <p>Odsávanie od lisovacieho zariadenia poz. 150 - Lisy HW 13,14,15. Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia budú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia bez filtrovania (nový výdych č. 24 – $Q = 7200\text{ m}^3/\text{h}$). VZT bude technicky riešené obdobne ako u VZT č. 6.4. Na výduchu vzt potrubia sa predpokladajú hmotnostné toky a koncentrácie TZL hlboko pod stanovenými limitmi.</p> <p>VZT č. 6.11</p> <p>Odsávanie od lisovacieho zariadenia Laufer, poz. 157. Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia budú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia bez filtrovania (nový výdych č.25– $Q = 7200\text{ m}^3/\text{h}$). VZT bude technicky riešené obdobne ako u VZT č. 6.4. Na výduchu vzt potrubia sa predpokladajú hmotnostné toky a koncentrácie TZL hlboko pod stanovenými limitmi.</p> <p>VZT č. 6.13</p> <p>Odsávanie od lisovacieho zariadenia poz. 100 - Lisy HW 4,5,6. Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia bez filtrovania (nový výdych č. 16 – $Q = 7200\text{ m}^3/\text{h}$). Riešenie VZT bude obdobné ako u VZT č.6.4. Na výduchu vzt potrubia sa predpokladajú hmotnostné toky a koncentrácie TZL hlboko pod stanovenými limitmi.</p>	
--	--	---	--

VZT č. 6.14

Odsávanie od lisov poz. 96, 125, 97 - Lisy HW 1,3,2. Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia bez filtrovania (**nový výdych č. 8 – Q = 3 x 2 400 = 7200 m³/h**). Riešenie VZT bude obdobné ako u VZT č.6.4. Na výduchu vzt potrubia sa predpokladajú hmotnostné toky a koncentrácie TZL hlboko pod stanovenými limitmi.

VZT č. 6.15

Odsávanie od lisu HD 4, poz. 61. Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia bez filtrovania (**nový výdych č. 13 – Q = 7 200 m³/h**). Riešenie VZT bude obdobné ako u VZT č.6.4. Na výduchu vzt potrubia sa predpokladajú hmotnostné toky a koncentrácie TZL hlboko pod stanovenými limitmi.

VZT č. 6.16

Odsávanie od lisu HD 5, poz. 99. Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia bez filtrovania (**nový výdych č. 17 – Q = 7 200 m³/h**). Riešenie VZT obdobné ako u VZT č.6.4. Na výduchu vzt potrubia sa predpokladajú hmotnostné toky a koncentrácie TZL hlboko pod stanovenými limitmi.

VZT č. 6.17

Odsávanie od lisovacieho zariadenia HW 10,11,12, poz. 137. Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia bez filtrovania (**nový výdych č. 20 – Q = 7 200 m³/h**). Riešenie VZT je obdobné ako u VZT č. 6.4. Na výduchu vzt potrubia sa predpokladajú hmotnostné toky a koncentrácie TZL hlboko pod stanovenými limitmi.

Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW
Lisovací stroj COM 8940	1	10
Lisovací automat WPA 1600/6	1	64
Sušiaci pec SL 1700 V	1	27,6
Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0
Sušiaci pec SL 1700 V	1	27,6
Lisovací stroj NKW 1	1	38
Lisovací automat WPA 1600/6	1	64
Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0
Lisovací stroj NKW 2	1	48
Zaťaž. prípravok S24222050000	1	0
Zaťaž. prípravok S24222050000	1	0
Ultrazvukové pracie zariadenie	1	12
Lisovací stroj HD 1	1	110
Lisovací stroj HD 2	1	110
Lisovací stroj HD 3	1	110
Lisovací stroj HD 4	1	110
Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0
Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0
Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0

		<table><tr><td>Zaťaž. prípravok 000R11400018</td><td>1</td><td>0</td></tr><tr><td>Sušiaci pec H</td><td>1</td><td>20</td></tr><tr><td>Zaťaž. prípravok</td><td>1</td><td>0</td></tr><tr><td>Lisovací stroj HW 1</td><td>1</td><td>50</td></tr><tr><td>Lisovací stroj HW 2</td><td>1</td><td>50</td></tr><tr><td>Zaťažovací prípravok</td><td>1</td><td>0</td></tr><tr><td>Lisovací stroj HD 5</td><td>1</td><td>110</td></tr><tr><td>Lisovací stroj HW 4,5,6,</td><td>1</td><td>150</td></tr><tr><td>Zaťaž. prípravok 000R11400018</td><td>1</td><td>0</td></tr><tr><td>Zaťaž. prípravok 000R11400018</td><td>1</td><td>0</td></tr><tr><td>Zaťažovací prípravok</td><td>1</td><td>0</td></tr><tr><td>Lisovacie zariadenie HW3</td><td>1</td><td>50</td></tr><tr><td>Zaťažovací prípravok</td><td>1</td><td>0</td></tr><tr><td>Lisovacie zariadenie HW 7,8,9</td><td>1</td><td>150</td></tr><tr><td>Zaťaž. prípravok 000R11400018</td><td>1</td><td>0</td></tr><tr><td>Sušiaci pec H</td><td>1</td><td>20</td></tr><tr><td>Lisovacie zariadenie HW 10,11,12</td><td>1</td><td>150</td></tr><tr><td>Zaťaž. prípravok 000R11400018</td><td>1</td><td>0</td></tr><tr><td>Lisovacie zariadenie HW 13,14,15</td><td>1</td><td>150</td></tr><tr><td>Zaťaž. prípravok 000R11400018</td><td>1</td><td>0</td></tr><tr><td>Lisovacie zariadenie Laufer</td><td>1</td><td>150</td></tr><tr><td>Zaťaž. prípravok 000R11400018</td><td>1</td><td>0</td></tr><tr><td>Sušiaci pec H</td><td>1</td><td>20</td></tr><tr><td>Spolu</td><td>43</td><td>1391,2</td></tr></table>	Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0	Sušiaci pec H	1	20	Zaťaž. prípravok	1	0	Lisovací stroj HW 1	1	50	Lisovací stroj HW 2	1	50	Zaťažovací prípravok	1	0	Lisovací stroj HD 5	1	110	Lisovací stroj HW 4,5,6,	1	150	Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0	Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0	Zaťažovací prípravok	1	0	Lisovacie zariadenie HW3	1	50	Zaťažovací prípravok	1	0	Lisovacie zariadenie HW 7,8,9	1	150	Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0	Sušiaci pec H	1	20	Lisovacie zariadenie HW 10,11,12	1	150	Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0	Lisovacie zariadenie HW 13,14,15	1	150	Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0	Lisovacie zariadenie Laufer	1	150	Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0	Sušiaci pec H	1	20	Spolu	43	1391,2	
Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0																																																																									
Sušiaci pec H	1	20																																																																									
Zaťaž. prípravok	1	0																																																																									
Lisovací stroj HW 1	1	50																																																																									
Lisovací stroj HW 2	1	50																																																																									
Zaťažovací prípravok	1	0																																																																									
Lisovací stroj HD 5	1	110																																																																									
Lisovací stroj HW 4,5,6,	1	150																																																																									
Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0																																																																									
Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0																																																																									
Zaťažovací prípravok	1	0																																																																									
Lisovacie zariadenie HW3	1	50																																																																									
Zaťažovací prípravok	1	0																																																																									
Lisovacie zariadenie HW 7,8,9	1	150																																																																									
Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0																																																																									
Sušiaci pec H	1	20																																																																									
Lisovacie zariadenie HW 10,11,12	1	150																																																																									
Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0																																																																									
Lisovacie zariadenie HW 13,14,15	1	150																																																																									
Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0																																																																									
Lisovacie zariadenie Laufer	1	150																																																																									
Zaťaž. prípravok 000R11400018	1	0																																																																									
Sušiaci pec H	1	20																																																																									
Spolu	43	1391,2																																																																									
PS 1.5.3 Zarovňávanie, brúsenie	-//-	<p>Zarovňávanie, brúsenie</p> <p>Vylisované a vychladnuté obloženie je nakladané pracovníkom na dopravníkový pás pásovej brúsky. Obloženie sa brúsi z jednej strany na predpísanú hrúbku.</p> <p>Vzniknuté prachové častice budú odsávané centrálnym odsávaním prachových častíc a zachytávané vo filtračnom zariadení prachových častíc (VZT č.5). Očistený vzduch bude vypúšťaný naspäť do pracovného priestoru.</p> <table><tr><td>Špecifikácia strojov a zariadení:</td><td>Poč. ks</td><td>Príkon kW</td></tr><tr><td>Brúska pásová BSM</td><td>1</td><td>13,0</td></tr><tr><td>Spolu</td><td>1</td><td>13,0</td></tr></table>	Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW	Brúska pásová BSM	1	13,0	Spolu	1	13,0																																																																
Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW																																																																									
Brúska pásová BSM	1	13,0																																																																									
Spolu	1	13,0																																																																									
PS 1.5.4 Vypaľovanie - vytvrdzovanie	-//-	<p>Vypaľovanie - vytvrdzovanie</p> <p>Vylisované obloženie je ukladané na podložku vypaľovacej palety. Paleta je zatlačená do vytvrdzovacej vypaľovacej pece, kde prebieha vytvrdzovanie vylisovaného obloženia. Pec je ohrievaná pomocou tepelného výmenníka potrubným rozvodom napojeným na TNV. Alternatívne je pec vyhrievaná pomocou elektrického ohrevu v prípade nepostačujúceho ohrevu teplom z TNV.</p> <p>Odpadové plyny z pece sú odvádzané vzduchotechnickým potrubím (VZT č.4, celkom 4 800 m³/hod) do spaľovacieho zariadenia TNV 3309, kde sú spaľované a po čistení sú vypúšťané výduchom V1 do okolitého ovzdušia.</p> <p>Po vypálení vytvrdnutí a vychladnutí je polotovár obloženia rozobraný a uložený do palety. Paleta označená žltým štítkom je uložená do izolačného priestoru. Po kladných výsledkoch laboratórnych testov u náhodne vybraných vzoriek pokračuje ďalej vo výrobnom procese.</p> <table><tr><td>Špecifikácia strojov a zariadení:</td><td>Poč. ks</td><td>Príkon kW</td></tr><tr><td>Vypalovacia pec Hoffman 1</td><td>1</td><td>38,75</td></tr><tr><td>Vypalovacia pec Hoffman 2</td><td>1</td><td>38,75</td></tr><tr><td>Vypalovacia pec Hoffman 3</td><td>1</td><td>38,75</td></tr><tr><td>Vypalovacia pec Hoffman 4</td><td>1</td><td>38,75</td></tr><tr><td>Vypalovacia pec Hoffman 5</td><td>1</td><td>38,75</td></tr></table>	Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW	Vypalovacia pec Hoffman 1	1	38,75	Vypalovacia pec Hoffman 2	1	38,75	Vypalovacia pec Hoffman 3	1	38,75	Vypalovacia pec Hoffman 4	1	38,75	Vypalovacia pec Hoffman 5	1	38,75																																																							
Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW																																																																									
Vypalovacia pec Hoffman 1	1	38,75																																																																									
Vypalovacia pec Hoffman 2	1	38,75																																																																									
Vypalovacia pec Hoffman 3	1	38,75																																																																									
Vypalovacia pec Hoffman 4	1	38,75																																																																									
Vypalovacia pec Hoffman 5	1	38,75																																																																									

			<table><tr><td>Vypalovacia pec Hoffman 6</td><td>1</td><td>38,75</td></tr><tr><td>Vypalovacia pec Hoffman 7</td><td>1</td><td>38,75</td></tr><tr><td>Spolu</td><td>7</td><td>271,25</td></tr></table>	Vypalovacia pec Hoffman 6	1	38,75	Vypalovacia pec Hoffman 7	1	38,75	Spolu	7	271,25																						
Vypalovacia pec Hoffman 6	1	38,75																																
Vypalovacia pec Hoffman 7	1	38,75																																
Spolu	7	271,25																																
6	PS 1.6 Mechanické opracovanie obloženia (Obrobňa obloženia)	771,3 t hotového výrobku	Mechanické opracovanie obloženia prebieha v nasledovných operáciách	-/-																														
	PS 1.6.1 Brúsenie	-/-	<p>Brúsenie</p> <p>Vytvrdnuté otestované obloženie je uložené na dopravné zariadenie brúsiaceho stroja. Na brúsiacom stroji je vykonané brúsenie dvoch protiľahlých rovnobežných plôch spojového obloženia súčasne dvomi brúsnymi kotúčmi na predpísané rozmery.</p> <p>Vzniknuté prachové častice budú odsávané centrálnym odsávaním prachových častíc a zachytávané vo filtračnom zariadení prachových častíc (VZT č.5). Očistený vzduch bude vypúšťaný naspäť do pracovného priestoru.</p> <table><tr><td>Špecifikácia strojov a zariadení:</td><td>Poč. ks</td><td>Príkon kW</td></tr><tr><td>Dvojstranná brúska BRD 60</td><td>1</td><td>55,0</td></tr><tr><td>Dvojstranná brúska BRD 60</td><td>1</td><td>55,0</td></tr><tr><td>Dvojstranná brúska BRD 60</td><td>1</td><td>55,0</td></tr><tr><td>Spolu</td><td>3</td><td>165</td></tr></table>	Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW	Dvojstranná brúska BRD 60	1	55,0	Dvojstranná brúska BRD 60	1	55,0	Dvojstranná brúska BRD 60	1	55,0	Spolu	3	165																
Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW																																
Dvojstranná brúska BRD 60	1	55,0																																
Dvojstranná brúska BRD 60	1	55,0																																
Dvojstranná brúska BRD 60	1	55,0																																
Spolu	3	165																																
	PS 1.6.2 Vŕtanie	-/-	<p>Vŕtanie</p> <p>Na vŕtačom stroji (5 ks) 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 zahľbovanie obložení.</p> <p>Vzniknuté prachové častice budú odsávané centrálnym odsávaním prachových častíc a zachytávané vo filtračnom zariadení prachových častíc (VZT č.5). Očistený vzduch bude vypúšťaný naspäť do pracovného priestoru.</p> <table><tr><td>Špecifikácia strojov a zariadení:</td><td>Poč. ks</td><td>Príkon kW</td></tr><tr><td>Vŕtačka stolová VS 13</td><td>1</td><td>2,5</td></tr><tr><td>Zakladač meradiel</td><td>1</td><td>5,5</td></tr><tr><td>Obrábacie centrum MCFV 100</td><td>1</td><td>44,0</td></tr><tr><td>Vŕtacie centrum Erlman 1</td><td>1</td><td>15,0</td></tr><tr><td>Vŕtacie centrum Erlman 2</td><td>1</td><td>15,0</td></tr><tr><td>Vŕtacie centrum Erlman 3</td><td>1</td><td>15,0</td></tr><tr><td>Vŕtacie centrum Erlman 4</td><td>1</td><td>15,0</td></tr><tr><td>Vŕtacie centrum Erlman 5</td><td>1</td><td>15,0</td></tr><tr><td>Spolu</td><td>8</td><td>127,0</td></tr></table>	Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW	Vŕtačka stolová VS 13	1	2,5	Zakladač meradiel	1	5,5	Obrábacie centrum MCFV 100	1	44,0	Vŕtacie centrum Erlman 1	1	15,0	Vŕtacie centrum Erlman 2	1	15,0	Vŕtacie centrum Erlman 3	1	15,0	Vŕtacie centrum Erlman 4	1	15,0	Vŕtacie centrum Erlman 5	1	15,0	Spolu	8	127,0	
Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW																																
Vŕtačka stolová VS 13	1	2,5																																
Zakladač meradiel	1	5,5																																
Obrábacie centrum MCFV 100	1	44,0																																
Vŕtacie centrum Erlman 1	1	15,0																																
Vŕtacie centrum Erlman 2	1	15,0																																
Vŕtacie centrum Erlman 3	1	15,0																																
Vŕtacie centrum Erlman 4	1	15,0																																
Vŕtacie centrum Erlman 5	1	15,0																																
Spolu	8	127,0																																
	PS 1.6.3 Čistenie	-/-	Čistenie – bez zmien																															
	PS 1.6.4 Impregnácia	-/-	Impregnácia – bez zmien																															
	PS 1.6.5 Značenie obloženia	-/-	<p>Značenie obloženia</p> <p>Obojstranné značenie obloženia sa vykonáva na značiacich staniciach (5 ks) ktoré sú technologicky zaradené do jednej linky s vŕtacími zariadeniami a hotové označené obloženia sú uložené na prepravný vozík a presunuté na operáciu impregnácie na PS 1.6.4.</p> <table><tr><td>Špecifikácia strojov a zariadení:</td><td>Poč. ks</td><td>Príkon kW</td></tr><tr><td>Značkovací stroj TP 100</td><td>2</td><td>2,0</td></tr><tr><td>Značiaca stanica 1</td><td>1</td><td>7,0</td></tr><tr><td>Značiaca stanica 2</td><td>1</td><td>3,0</td></tr><tr><td>Značiaca stanica 3</td><td>1</td><td>3,0</td></tr></table>	Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW	Značkovací stroj TP 100	2	2,0	Značiaca stanica 1	1	7,0	Značiaca stanica 2	1	3,0	Značiaca stanica 3	1	3,0																
Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW																																
Značkovací stroj TP 100	2	2,0																																
Značiaca stanica 1	1	7,0																																
Značiaca stanica 2	1	3,0																																
Značiaca stanica 3	1	3,0																																

		<table><tr><td>Značiaca stanica 4</td><td>1</td><td>3,0</td></tr><tr><td>Značiaca stanica 5</td><td>1</td><td>3,0</td></tr><tr><td>Páskovací stroj SP4E</td><td>1</td><td>0,1</td></tr><tr><td>Spolu</td><td>8</td><td>21,10</td></tr></table>	Značiaca stanica 4	1	3,0	Značiaca stanica 5	1	3,0	Páskovací stroj SP4E	1	0,1	Spolu	8	21,10																
Značiaca stanica 4	1	3,0																												
Značiaca stanica 5	1	3,0																												
Páskovací stroj SP4E	1	0,1																												
Spolu	8	21,10																												
PS 1.6.6 Ostatné zariadenia	-//-	<p>Odsávanie od čistiaceho pultu (poz.88) – vzniknuté aerosóly pri čistení dielcov z pracoviska impregnácie obloženia budú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia, bez filtrovania (výdych V14, Q = 2400 m³/hod.). Ide o pracovisko údržby, ktoré je odsávané len občasne pri vykonávaní údržby – čistení vybraných dielcov pracoviska impregnácie obloženia.</p> <table><tr><td>Špecifikácia strojov a zariadení:</td><td>Poč. ks</td><td>Príkon kW</td></tr><tr><td>Vŕtačka stolová VS 13</td><td>1</td><td>2,5</td></tr><tr><td>Namáčacia vaňa</td><td>1</td><td>0,0</td></tr><tr><td>Čistiace pracovisko</td><td>1</td><td>3,0</td></tr><tr><td>Lis hydraulický PYE 100</td><td>1</td><td>5,25</td></tr><tr><td>Lis výstredníkový LEN 40C</td><td>1</td><td>10,0</td></tr><tr><td>Viz.kontrola - Odsávacie stoly</td><td>1</td><td>4,0</td></tr><tr><td>Spolu</td><td>6</td><td>24,75</td></tr></table>	Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW	Vŕtačka stolová VS 13	1	2,5	Namáčacia vaňa	1	0,0	Čistiace pracovisko	1	3,0	Lis hydraulický PYE 100	1	5,25	Lis výstredníkový LEN 40C	1	10,0	Viz.kontrola - Odsávacie stoly	1	4,0	Spolu	6	24,75				
Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW																												
Vŕtačka stolová VS 13	1	2,5																												
Namáčacia vaňa	1	0,0																												
Čistiace pracovisko	1	3,0																												
Lis hydraulický PYE 100	1	5,25																												
Lis výstredníkový LEN 40C	1	10,0																												
Viz.kontrola - Odsávacie stoly	1	4,0																												
Spolu	6	24,75																												
PS 1.6.7 Zariadenia pre S-tec obloženia	-//-	<p><u>Zariadenia pre S-tec obloženia (nový PS)</u></p> <p>S-tec obloženie sa skladá z plechu lamely a spojového obloženia. Plech a obloženie sú spojené lisovaním na PS 1.5.2.</p> <p>Vytvrdnuté S-tec obloženie je dopravené k brúsiacim strojom (jednostranná magnetická brúska – 5 ks). Na brúsiacom stroji je vykonané brúsenie spojového obloženia (zo strany obloženia bez plechu) na predpísané rozmery.</p> <p>Obrúsené obloženie je dopravené k dierovacej linke, kde je vykonané dierovanie otvorov, odihlenie otvorov zo strany plechu, zahlbenie otvorov zo strany obloženia, očistenie vzduchom a obojstranné značenie na značiacej stanici pripojenej k linke.</p> <p>Vzniknuté prachové častice z brusiacich strojov a dierovacej linky budú odsávané centrálnym odsávaním prachových častíc a zachytávané vo filtračnom zariadení prachových častíc (VZT č.1.9.9). Očistený vzduch bude vypúšťaný naspäť do pracovného priestoru. Celkový výkon centrálneho odsávania bude 22 500 m³/hod.</p> <p>Označené obloženia sú uložené do palety a presunuté na operáciu impregnácie na PS 1.6.4.</p> <table><tr><td>Špecifikácia strojov a zariadení:</td><td>Poč. ks</td><td>Príkon kW</td></tr><tr><td>Brúska na oblož. s plechom ELB 1</td><td>1</td><td>10,0</td></tr><tr><td>Značiaca stanica 6</td><td>1</td><td>3,0</td></tr><tr><td>Brúska na oblož. s plechom ELB 2</td><td>1</td><td>10,0</td></tr><tr><td>Brúska na oblož. s plechom ELB 3</td><td>1</td><td>10,0</td></tr><tr><td>Brúska na oblož. s plechom ELB 4</td><td>1</td><td>10,0</td></tr><tr><td>Brúska na oblož. s plechom ELB 5</td><td>1</td><td>10,0</td></tr><tr><td>S-tec linka pre dierovanie</td><td>1</td><td>7</td></tr><tr><td>Spolu</td><td>7</td><td>60,0</td></tr></table>	Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW	Brúska na oblož. s plechom ELB 1	1	10,0	Značiaca stanica 6	1	3,0	Brúska na oblož. s plechom ELB 2	1	10,0	Brúska na oblož. s plechom ELB 3	1	10,0	Brúska na oblož. s plechom ELB 4	1	10,0	Brúska na oblož. s plechom ELB 5	1	10,0	S-tec linka pre dierovanie	1	7	Spolu	7	60,0	
Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW																												
Brúska na oblož. s plechom ELB 1	1	10,0																												
Značiaca stanica 6	1	3,0																												
Brúska na oblož. s plechom ELB 2	1	10,0																												
Brúska na oblož. s plechom ELB 3	1	10,0																												
Brúska na oblož. s plechom ELB 4	1	10,0																												
Brúska na oblož. s plechom ELB 5	1	10,0																												
S-tec linka pre dierovanie	1	7																												
Spolu	7	60,0																												
PS 1.9 Vzduchotechnické zariadenia	-//-	<p><u>Vzduchotechnické zariadenia</u></p> <p>Vzduchotechnické zariadenia sú opísané v rámci opisu jednotlivých technologických procesov.</p> <table><tr><td>Špecifikácia strojov a zariadení:</td><td>Poč. ks</td><td>Príkon kW</td></tr><tr><td>PS 1.9.02 VZT č.3 - odsávanie od miešadiel</td><td>2</td><td>2,0</td></tr><tr><td>PS 1.9.01 VZT č.4 - TNV</td><td>1</td><td>11,0</td></tr><tr><td>PS 1.9.04 VZT č.5 - centrálné odsávanie prachu</td><td>1</td><td>150,0</td></tr><tr><td>PS 1.9.03 VZT č.6- lokálne odsávanie</td><td>10</td><td>25,0</td></tr></table>	Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW	PS 1.9.02 VZT č.3 - odsávanie od miešadiel	2	2,0	PS 1.9.01 VZT č.4 - TNV	1	11,0	PS 1.9.04 VZT č.5 - centrálné odsávanie prachu	1	150,0	PS 1.9.03 VZT č.6- lokálne odsávanie	10	25,0													
Špecifikácia strojov a zariadení:	Poč. ks	Príkon kW																												
PS 1.9.02 VZT č.3 - odsávanie od miešadiel	2	2,0																												
PS 1.9.01 VZT č.4 - TNV	1	11,0																												
PS 1.9.04 VZT č.5 - centrálné odsávanie prachu	1	150,0																												
PS 1.9.03 VZT č.6- lokálne odsávanie	10	25,0																												

			aerosolov			
			PS 1.9.05 Odsávanie od KNV VZT č.7	1	0	
			PS 1.9.06 Odsávanie od adsorpčného zariadenia VZT č.8	1	60,0	
			PS 1.9.07 Odsávanie od chemického laboratória	1	1,5	
			PS 1.9.08 Odsávanie od skúšobných strojov	1	3,5	
			PS 1.9.09 Odsávanie od zariadení pre S-tec obloženia	1	60,0	
			Spolu	19	309,0	
8	PS 1.7 Lepenie obloženia		Lepenie obloženia - bez zmien			-/-

4. **Bloková schéma a materiálová bilancia prevádzky v členení na jednotlivé technologické uzly**

4.1 P. č.	Názov blokovvej schémy	Slovný opis	Príloha č.
1	Bloková schéma – voda, odpady, ovzdušie	Bloková schéma – zobrazujúca jednotlivé prúdy pre vodu, odpady, ovzdušie	výkres TG 04, TG 05, TG 06, (projekt)
4.2 P. č.	Názov materiálovej bilancie		
1.	Materiálová bilancia	Bloková schéma toku materiálu	výkres TG 04 (projekt)

5. **Dokumentácia k prevádzkovaniu prevádzky**

P. č.	Vypracovaná v zmysle zákona	Príloha č.
1.	Predpisy na obsluhu, technologické postupy, prevádzkové poriadky	- ¹⁾
2.	Manipulačný poriadok (odpadové hospodárstvo)	7
3.	Návrh programu odpadového hospodárstva (POH), pre povoloňovanú činnosť	8
4.	Plán havarijných opatrení (k ochrane vôd) vypracovaný 27.6.2005	9
5.	Projekt k zmene užívania stavby – časť Haly 05, I. etapa, Výroba spojkového obloženia zák.č. 04-404 z februára 2004	10
6.	Projekt realizačný – Výroba spojkového obloženia zák.č. 413/04, 415/04, máj 2004	11
7.	Projekt pre stavebné povolenie – „objekt 021 Vonkajší sklad“ zák.č. 63203 z decembra 2003	12
8.	Projekt na zmenu stavby pred dokončením – „objekt 021 Vonkajší sklad“ zák.č. 405/04 z februára 2004	13
9.	Projekt realizačný – „objekt 021 Vonkajší sklad“ zák.č. 411/04, 412/04 z mája 2004	14
10.	Projekt k zmene účelu užívania Haly 05, II. etapa (zák.č. 05-461, máj 2005)	15
11.	<u>Zmluvy na zneškodňovanie odpadov :</u> Zmluva o dielo so SITA Slovensko, a.s. Bratislava – na dobu neurčitú Zmluva o dielo s ECOREC Slovensko s.r.o. Pezinok – na dobu neurčitú Zmluva o dielo s A.S.A. Trnava s.r.o. – na dobu neurčitú Zmluva o odbere s AGRO-EKO, Nové Zámky – na dobu neurčitú Zmluva o zneškodňovaní odpadu AGRO-EKO, Nové Zámky, ISTROCHEM REALITY, a.s. Zmluva SITA Slovensko, a.s. a Technol Nedožery Brezany – na dobu neurčitú	16
12.	Súbor technicko-prevádzkových parametrov a technicko-organizačných opatrení STPPaTOO	- ²⁾
13.	Projekt k zmene účelu užívania z.č. 35/2007 (september 2007, projektant PROTES ŽILINA s.r.o.) – zmena č.3	17
14.	Projekt k zmene účelu užívania zák. č. 2009 – 074 – Se z 10/2009 (október 2009, projektant PROTES ŽILINA s.r.o.) – zmena integrovaného povolenia pred vydaním kolaudačného rozhodnutia	18
15.	Projekt pre zmenu IPKZ č.5 zák. č. 2011-007-Se z 03/2011 (marec 2011, projektant PROTES ŽILINA s.r.o.) – zmena č.5	19

1) k nahliadnutiu u prevádzkovateľa

2) k nahliadnutiu u prevádzkovateľa

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

1. Suroviny, pomocné materiály a ďalšie látky, ktoré sa v prevádzke používajú

1.1 Zoznam surovín, pomocných materiálov a ďalších látok

P. č.	Prevádzka	Surovina, pomocný materiál, ďalšie látky	Opis a vlastností	CAS	Ročná spotreba (t)	Množstvo využité ako výrobok za rok (t)
1	PS 1.5.2 Lisovanie pletenca	Plechový výlisok (z lisovne)	Je to polotovár pre lepené obloženie. Nie je škodlivý.	–	118,00	116,5

Ostatné údaje bez zmien.

1.2 Voda používaná na výrobné a prevádzkové účely

1.2.1 P. č.	Zdroj vody	Využitie v prevádzke	Spotreba technologickej a úžitkovej vody					
			Ø (l.s ⁻¹)	Max (l.s ⁻¹)	m ³ .deň ⁻¹	m ³ .rok ⁻¹	Merná spotreba na jednotku výroby (t)	% využitia vo výrobku
1	vodovodný rozvod v areáli prevádzky	Pre chladiaci agregát pre miešacie zariadenia na PS 1.3 (uzavretý systém) a pre chladiaci agregát pre lisy na PS 1.5.2 (uzavretý systém)	- ¹⁾	-	-	1	0,0009	0
2		Malá ultrazvuková práčka	-	-	-	6	0,0055	0
3		Lisovanie na PS 1.5	-	-	-	100	0,09	0
4		Impregnácia na PS 1.6	-	-	-	23	0,021	0
5		Chemické laboratórium	-	-	-	3	0,0028	0
6		Chladiaca vež pre adsorpčné zariadenie PS 1.4	-	-	-	6 500	5,978	0
1.2.2 P. č.	Opis zdroja, povrchových, podzemných vôd, sekundárnych vôd, kvalita odoberaných vôd, úprava vody – bez zmien							
1.2.3	Opis riešenia zásobovania vodou a odkanalizovanie – bez zmien							

1) nevyplní sa vzhľadom na diskontinuálny charakter naplňovania zariadení vodou.

1.3 Voda používaná na pitné a sociálne účely

1.3.1	Zdroj pitnej vody	Využitie v prevádzke	Spotreba pitnej vody			
P. č.			\varnothing (l.s ⁻¹)	Max. (l.s ⁻¹)	m ³ .deň ⁻¹	m ³ .rok ⁻¹
1.	Vodovodný rozvod v areáli prevádzky	Pitné a sociálne účely	0,28	0,30	25,86	9 439
1.3.2	Opis zdroja vody, kvalita odoberaných vôd, úprava vody – bez zmien					
1.3.3	Opis riešenia zásobovania vodou a odkanalizovania – bez zmien					

2. Výrobky a medziprodukty, ktoré sa v prevádzke vyrábajú

2.1 Výrobky alebo skupiny určených výrobkov

P. č.	Prevádzka	Výrobok alebo určený výrobok	Opis výrobku alebo určeného výrobku	CAS	Výroba (t.rok ⁻¹)
1	Výroba spojového obloženia	Spojkové obloženie	pre potreby produkcie automobilových spojok	-	1087,32

2.2. Medziprodukty - preveriť

P. č.	Prevádzka	Názov medziproduktu	Opis medziproduktu	CAS	Výroba za rok (t/rok)	Množstvo využité ako výrobok (t)
1.	PS 1.1 Príprava suchého vlákna (bude zrušený – vlákno privázané z iného závodu)	spradené vlákno	výstupný medziprodukt vyrobený z akrylového vlákna, skleneného vlákna a medeného drôtu	-	116,0	115,77
3.	PS 1.3 Príprava impregnačnej hmoty	impregnačná hmota	výstupný medziprodukt prípravy impregnačnej hmoty použitím kaučukovej zmesi	-	1773,86	625,29
4.	PS 1.4 Príprava nasýteného vlákna	nasýtené vlákno	výstupný medziprodukt vyrobený zo spradeného vlákna, impregnačnej hmoty a ďalších vlákien CY 85, CY 87 a CY 104	-	1302,15	1247,03
5.	PS 1.5 Výroba polotovaru obloženia	polotovar obloženia	výstupný produkt úpravy nasýteného vlákna	-	1365,05	1087,32

3. Energie v prevádzke používané alebo vyrábané

3.1. Vstupy energie a palív

3.1.1	Vstupy energie a palív	Ročná spotreba/množstvo (jedn.)	Výhrevnosť (GJ.jedn. ⁻¹)	Prepočet na GJ
3.1.14	Nákup el. energie	6 477 MWh	3,6 GJ/MWh	23 317
3.1.17	Celkový vstup energie a palív v GJ			45 159,12

Ostatné údaje bez zmien.

3.2 Vlastná výroba energií z palív – bez zmien

3.3 Opis všetkých spotrebičov energií

P. č.	Označenie, názov a technický opis spotrebičov	Ročná spotreba energie	Skutočná energetická účinnosť spotrebičov	Cieľová energetická účinnosť spotrebičov
1	Výroba zahŕňa 143 strojov a zariadení (zoznam strojov a zariadení je na výkrese TG 02 v prílohe k projektu k zmene IPKZ č.5). Celkový inštalovaný elektrický príkon spotrebičov bude 2 975 kW.	6 477 MWh	-	-

3.4 Využitie energií

3.4.1	Celkový nákup a výroba energie v GJ	23 317 GJ
3.4.2	Celkový predaj energie v GJ	-
3.4.3	Celková spotreba energie v GJ	6 477 MWh / 23 317 GJ
3.4.4	Celková spotreba energie na vykurovanie a TUV v GJ	-
3.4.5	Celková spotreba energie na výrobu chladu	-
3.4.6	Celková spotreba energie na výrobu tlakového vzduchu	59 647 KWh / 214,73 GJ
3.4.7	Celková spotreba energie na technologické a súvisiace procesy v GJ	23 317 GJ

3.5 Merná spotreba energie

P. č.	Výrobok	Jedn.	Merná spotreba energie na jednotku výrobku			
			Elektrická energia		Teplo GJ.t ⁻¹	GJ. t ⁻¹ spolu
			MWh. t ⁻¹	GJ. t ⁻¹		
1	Spojkové obloženie	1 tona	5,96	21,44	20,09	41,53

D Opis miest prevádzky, v ktorých vznikajú emisie a údaje o predpokladaných množstvách a druhoch emisií do jednotlivých zložiek životného prostredia spolu s opisom významných účinkov emisií a ďalších vplyvov na životné prostredie a na zdravie ľudí

1. Znečisťovanie ovzdušia

1.1. Zoznam zdrojov a emisií do ovzdušia vrátane zapáchajúcich látok a spôsob zachytávania emisií

Bez zmien

1.2 Zoznam miest vypúšťania emisií do ovzdušia pre jednotlivé zdroje emisií

P. č.	Identifikácia miesta vypúšťania podľa blokovej schémy ¹⁾	Názov a typ vypúšťania emisií	Napojené zdroje emisií	Priemer bodového alebo plocha plošného miesta vypúšťania	Zemepisná šírka a dĺžka / súradnicová sieť X-Y	Výška vypúšťania (m)	Objemový prietok ($m_{n,s}^3 \cdot s^{-1}$)	Teplota emisií ($^{\circ}C$)
1	V1	Výdych V1	Vypaľovacie pece na PS 1.5.4	0,71 m	nezistená	16,5	4 200	445
2	V2	Výdych V2	Od miešacích zariadení COMEC na PS 1.3	0,16 m	nezistená	14,4	1 000	max. 30
3	V3	Výdych V3	Od miešacích zariadení COMEC na PS 1.3	0,16 m	nezistená	14,4	1 000	max. 30
4	V4	Výdych V4	Lisovací automat	0,56	nezistená	13,5	8 000	max. 40
5	V5	Výdych V5	Lisovací automat a sušiaci pec na PS 1.5.2	0,56	nezistená	14,4	8 000	max. 40
6	V6	Výdych V6	Lisovací stroj PS 1.5.2	0,5	nezistená	14,4	7 200	max. 40
7	V7	Výdych V7	Lisovací stroj PS 1.5.2	0,4	nezistená	14,4	7 200	max. 40
8	V8	Výdych V8	Lisovacie stroje PS 1.5.2	0,4	nezistená	14,4	7 200	max. 40
9	V9	Výdych V9	Impregnácia obloženia PS 1.6.4	0,315	nezistená	13,5	1 600	max. 40
10	V10	Výdych V10	Odsávanie od digestorov	0,315	nezistená	12,4	1 600	max. 30
11	V11	Výdych V11	Odsávanie od skúšobných strojov	0,35	nezistená	12,4	2 200	max. 30
12	V12	Výdych V12	Centrálné odsávanie prachu PS 1.5.1, 1.5.3, 1.6.1, 1.6.2, 1.6.3	1 x 1,8 m	nezistená	12,4	48 705	30
13	V13	Výdych V13	Lisovací stroj PS 1.5.2	0,5	nezistená	14,4	7 200	max. 40
14	V14	Výdych V14	Odsávanie od čistiaceho pracoviska PS 1.6.6	0,2	nezistená	13,5	2 400	30
15	V15	Výdych V15	Lisovacie stroje PS 1.5.2	0,5	nezistená	14,4	7 200	max. 40
16	V16	Výdych V16	Lisovacie stroje PS 1.5.2	0,5	nezistená	14,4	7 200	max. 40
17	V17	Výdych V17	Lisovací stroj PS 1.5.2	0,5	nezistená	14,4	7 200	max. 40

18	V18	Výdych V18	Lisovacie stroje na PS 1.5.2	0,5	nezistená	14,4	7200	max. 40
19	V19	Výdych V19	Odsávanie od vytvrdzovacej peci Hoffman na PS 1.7	0,35	nezistená	11,8	500	150
20	V20	Výdych V20	Lisovacie stroje na PS 1.5.2	0,5	nezistená	14,4	7 200	40
21	V21	Výdych V21	Lisovací stroj na PS 1.5.2	0,5	nezistená	14,4	7 200	40
22	V22	Výdych V22	Odsávanie od odluč. zariadenia KNV na PS 1.7	0,5	nezistená	11,6	1 800	200
23	V23	Výdych V23	Odsávanie od adsorpčného zariadenia	0,5	nezistená	11,0	25 000	25
24	V24	Výdych V24	Lisovacie stroje na PS 1.5.2	0,5	nezistená	14,4	7 200	40
25	V25	Výdych V25	Lisovací stroj na PS 1.5.2	0,5	nezistená	14,4	7 200	40
26	V26	Výdych V26	Odsávanie od zariadení pre S-tec obloženia	0,5	nezistená	13,5	22 500	30
27	F1	Fugitívne emisie (odvetraním haly v zimnom období)	Infražiariče na zemný plyn	-	-	-	-	-
28	F2	Fugitívne emisie (odvetraním haly, úniky oknami, dverami, netesnosťami)	Zdroje emisií VOC	-	-	-	-	-
29	F3	Fugitívne emisie (odvetraním haly, úniky oknami, dverami)	Zdroje emisií TZL	-	-	-	-	-

1) príloha projekt pre zmenu IPKZ č.5., výkres č. TG 06, TG 07.

Prevýšenie výdychov nad terénom a strechou bude v súlade s Prílohou č. 6 vyhlášky MŽP SR č. 356/2010 Z.z.

2. Znečisťovanie povrchových vôd

2.1. Recipienty odpadových vôd

Bez zmien

2.2 Produkované odpadové vody

2.2.1 Zoznam zdrojov odpadových vôd

2.2.1.1 P. č.	Zdroj odpadovej vody	Charakteristika odpadovej vody	Produkované množstvo odpadovej vody				
			Ø (l.s ⁻¹)	max. (l.s ⁻¹)	m ³ .deň ⁻¹	m ³ .rok ⁻¹	Merná produkcia na jednotku výrobku (1 t)
1.	priemyselná odpadová voda z lisovania obložení a prania foriem	odpadová voda z lisovania obložení a prania foriem	0,0003	0,0004	0,030	11	0,01
2.	splašková voda zo sociálnych zariadení, chladiaca voda z chladiacich agregátov pre miešacie zariadenia, lisy a z chladiacej veže adsorpčného zariadenia	odpadová voda zo sociálnych zariadení a chladiaca voda z chladiacich agregátov pre miešacie zariadenia a lisy	0,371	0,38	32,1	11 715	10,77
3.	voda z povrchového odtoku z výroby spojového obloženia	dažďové vody z výroby spojového obloženia	0,04	0,05	3,57	1 303	1,19
2.2.1.2	Podrobný opis zdroja odpadových vôd a spôsobu čistenia odpadových vôd, účinnosť čistenia, charakter vypúšťania – <i>bez zmien</i> .						

2.2.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd

Bez zmien

2.3 Odpadové vody preberané od iných pôvodcov

2.3.1 Zoznam preberaných odpadových vôd

Bez zmien

2.3.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia preberaných odpadových vôd

Bez zmien

2.4 Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd do povrchových vôd

Bez zmien

2.5 Vplyv vypúšťania na vodu a vodou viazaný ekosystém

Bez zmien

2.6 Odpadové vody s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie

2.6.1 Zoznam zdrojov odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie

Bez zmien

2.6.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie
Bez zmien

2.6.3 Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie
Bez zmien

3. Znečisťovanie pôdy a podzemných vôd

3.1 Znečisťovanie podzemných vôd

3.1.1 Zoznam zdrojov odpadových vôd vypúšťaných do podzemných vôd
Bez zmien

3.1.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd vypúšťaných do podzemných vôd
Bez zmien

3.1.3 Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd do podzemných vôd (pôdy)
Bez zmien

3.1.4 Vplyv vypúšťania na pôdu a pôdou viazaný ekosystém
Bez zmien

3.2 Znečisťovanie pôdy pri poľnohospodárskych činnostiach

3.2.1 Zoznam materiálov aplikovaných do pôdy
Bez zmien

3.2.2 Zoznam ukazovateľov znečisťovania pôdy
Bez zmien

3.2.3 Vplyv aplikovaných materiálov na pôdu a pôdou viazaný ekosystém
Bez zmien

3.3 Znečisťovanie podzemných vôd pri zaobchádzaní s nebezpečnými látkami a pri prevádzke skládky
Bez zmien

4. Nakladanie s odpadmi

4.1 Zdroje a množstvá produkovaných nebezpečných odpadov

P. č.	Označenie odpadu	Miesto vzniku odpadu	Spôsob nakladania s odpadom	Fyzikálne a chemické vlastnosti odpadu	Vyprodu- kované množstvo odpadu za rok (t)	Zhodnote- né množstvo odpadu za rok (t)	Zneškod- nené množstvo odpadu za rok (t)	Miesto zneškodňovania, zhodnocovania odpadu	Odkaz na blok. schému v príl. č.
1	07 02 08 Iné destilačné zvyšky a reakčné splodiny – znehodnotený Permamold (N)	prevádzka – čistenie	skládkovanie D1	ILNO	2 t	2 t	-	SITA Slovensko, a.s. následný držiteľ	Výkres TG 04, TG 05 v prílohách priloženého projektu
2	070214 Odpadové prísady (aditíva) obsahujúce NL (N)	prevádzka	skládkovanie D1	ILNO	200 t	-	200 t	AGRO-EKO	-/-
2	13 01 10 Nechlórované minerálne hydraulické oleje (N)	údržba strojných a technol. zariadení	zhodnocovanie R1	ILNO	5 t	5 t	-	ECOREC Slovensko s.r.o. Pezinok (zhodnotenie)	-/-
3	14 06 03 Iné rozpúšťadlá a zmesi rozp. (N)	prevádzka – príprava impregnačnej hmoty	zhodnocovanie R1 skládkovanie D15	ILNO	5 t	5 t	-	QTS SLOVAKIA, spol. s r.o. SITA Slovensko, a.s.	-/-
4	14 06 05 Kaly a tuhé odpady (N)	prevádzka – príprava nasýteného vlákna	skládkovanie D15	ILNO	15 t	15 t	-	SITA Slovensko, a.s. následný držiteľ	-/-
5	15 01 10 Obaly obsahujúce zvyšky NL ¹⁾ (N)	prevádzka – obaly z materiálov	skládkovanie D1	ILNO	30 t	-	30 t	SITA Slovensko, a.s.	-/-
6	15 02 02 absorbenty, filtračné materiály, vrátane olejových filtrov inak nešpecif., textilie na čistenie, ochranné odevy kontaminované NL (N)	údržba strojných a technol. zariadení	skládkovanie D2	ILNO	20 t	-	20 t	SITA Slovensko, a.s.	-/-
7	16 02 13 Vyr. zar. obsah. nebezp. časti, iné ako uvedené v 16 02 09 až 16 02 12 (N) ²⁾	prevádzka	fyzikálno-chemická úprava R13	ILNO	1 t	1 t	-	SITA Slovensko, a.s.	-/-
8	16 05 06 Laboratórne chemikálie obsahujúce nebezpečné látky (N)	prevádzka	fyzikálno-chemická úprava nešpecifikovaná D9	ILNO	0,1 t	-	0,1 t	SITA Slovensko, a.s.	-/-

Spolu : 278,1 ton nebezpečného odpadu za rok

¹⁾ obaly z kaučukovej zmesi C 11, Permamoldu 938 a impregn. prípravku TL,

²⁾ zmena kategorizácie vid' rozhodnutie ObÚ ŽP TA č. G 2006/02029/ŠSOH/Hu zo dňa 14.09.2006

N – nebezpečný odpad (jeho vlastnosti sú charakterizované v identifikačnom liste nebezpečného odpadu ILNO – príloha č. 19)

O – ostatný odpad

Ostatné údaje bez zmien.

4.2 Odpady a ich množstvá preberané od iných držiteľov
Bez zmien

5. Zdroje hluku
Bez zmien

6. Vibrácie
Bez zmien

E Opis miesta prevádzky a charakteristika stavu životného prostredia v tomto mieste

1. Grafické znázornenie stavu územia prevádzky a jej širšieho okolia

1.1. Mapa lokality a širšie vzťahy
Bez zmien

2. Charakteristika stavu životného prostredia dotknutého územia
Bez zmien

3. Staré záťaž, realizované i plánované nápravné opatrenia
Bez zmien

F Opis a charakteristika používanej alebo navrhovanej technológie a ďalších techník na predchádzanie vzniku emisií, a ak to nie je možné, na obmedzenie emisií

1. Používané technológie a techniky na predchádzanie vzniku emisií a obmedzenie emisií (koncové technológie)
Bez zmien

2. *Navrhované technológie a techniky na predchádzanie vzniku emisií a obmedzenie emisií (koncové technológie)*

2.1	Zložka životného prostredia	ovzdušie
2.2	Všeobecná charakteristika a technický opis technológie a techniky	Filtračné cyklónové odlučovacie zariadenie tuhých znečisťujúcich látok od zariadení pre S-tec obloženia (VZT č.9); (trojkomorový textilný prachový filter) osadené za účelom ochrany funkčnosti ventilátorov na výduchu V26.
2.3	Doba a stav realizácie technológie a techniky	2011/2013
2.4	Stručné zdôvodnenie technológie a techniky	Zabránenie úniku tuhých znečisťujúcich látok do okolitého ovzdušia.
2.6	Prínosy z hľadiska ochrany životného prostredia	Zníženie znečistenia okolitého ovzdušia tuhými znečisťujúcimi látkami.
2.7	Účinnosť technológie a techniky	99 % účinnosť zachytávania TZL (BIA class C)
2.8	Nakladanie so zachytenými emisiami alebo produkovaným zostatkovým znečistením	Zachytené emisie TZL budú zneškodňované ako odpad.
2.9	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k uvedenej technológii a technike	Investičné náklady na zariadenie sú zahrnuté v celkových nákladoch.

Ostatné bez zmien.

G **Opis a charakteristika používaných alebo navrhovaných opatrení na predchádzanie vzniku odpadov a na prednostné zhodnocovanie odpadov vznikajúcich v prevádzke**

1. ***Používané opatrenia na predchádzanie vzniku odpadov, na zhodnocovanie alebo zneškodňovanie odpadov***
Bez zmien
2. ***Navrhované opatrenia na predchádzanie vzniku odpadov, na zhodnocovanie alebo zneškodňovanie odpadov***
Bez zmien

H **Opis a charakteristika používaných alebo pripravovaných opatrení a technických zariadení na monitorovanie prevádzky a emisií do životného prostredia**

1. ***Používaný systém opatrení a technických zariadení na monitorovanie prevádzky a emisií do životného prostredia***
Bez zmien
2. ***Pripravovaný systém opatrení a technických zariadení na monitorovanie prevádzky a emisií do životného prostredia – bez zmien***

Spôsob zisťovania množstva znečisťujúcich látok emitovaných z TNV zariadenia do ovzdušia bude v zmysle § 3 ods.4 písm. e) vyhlášky MŽP SR č. 363/2010 Z.z.

V prevádzke budú všetky činnosti riadené prostredníctvom vedúceho výroby a majstra. Riadenie činností u výrobných zariadení bude vykonávané v zmysle predpisov na obsluhu a technologických postupov.

I Rozbor porovnania prevádzky s najlepšou dostupnou technikou

1. Porovnanie parametrov a technologického a technického riešenia prevádzky s najlepšou dostupnou technikou

Bez zmien

2. Porovnanie emisných parametrov prevádzky s najlepšími dostupnými technikami

2.1 Znečisťovanie ovzdušia

Bez zmien

2.2 Znečisťovanie vody a pôdy

Bez zmien

J Opis a charakteristika ďalších pripravovaných opatrení v prevádzke, najmä opatrení na hospodárne využívanie energií, na predchádzanie haváriám a na obmedzovanie ich prípadných následkov

1. Opatrenia na úsporu a zlepšenie využitia surovín vrátane vody, pomocných materiálov a ďalších látok

Bez zmien

2. Opatrenia na hospodárne využitie energie

Bez zmien

3. Opatrenia na predchádzanie haváriám a obmedzovanie ich prípadných následkov

Bez zmien

4. Opatrenia na vylúčenie rizík znečistenia životného prostredia a ohrozovania zdravia ľudí po skončení činnosti prevádzky

Bez zmien

5. Opatrenia systému environmentálneho manažmentu

Bez zmien

6. Vecný a časový plán zmien, ktoré vyvolajú alebo môžu vyvolať vydanie nového integrovaného povolenia

Bez zmien

7. Zoznam ďalších významných dokladov vzťahujúcich sa na ochranu životného prostredia (environmentálna politika, prehlásenie EMAS, udelenie známky Environmentálne vhodný výrobok)

Bez zmien

K Opis spôsobu ukončenia činnosti prevádzky a opatrení na vylúčenie rizík prípadného znečisťovania životného prostredia alebo ohrozenia zdravia ľudí pochádzajúceho z prevádzky po ukončení jej činnosti a opatrení na prinavrátenie miesta prevádzky do uspokojivého stavu

Bez zmien

L Stručné zhrnutie údajov a informácií uvedených v písmenách A) až K) všeobecne zrozumiteľným spôsobom na účely zverejnenia

P. č.	Zhrnutie
	<p>Identifikácia žiadateľa : ZF SACHS Slovakia, a.s. Strojárska 2, 917 02 Trnava IČO : 36 234 621</p> <p>Zdôvodnenie žiadosti : Žiadosť o povolenie zmeny integrovaného povolenia je spracovaná a predložená povoľovaciemu orgánu na základe povinnosti vyplývajúcej pre prevádzkovateľa z § 8 ods.3 a ods.7 zákona č. 245/2003 Z.z. o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania životného prostredia.</p> <p>Opis prevádzky a jej základných parametrov :</p> <p>Miesto : Strojárska 2, 917 02 Trnava</p> <p>Kategorizácia činnosti, do ktorej prevádzka spadá podľa prílohy č. 1 zákona o IPKZ : 6.7. Prevádzky povrchového spracovania alebo výrobky používajúce organické rozpúšťadlá (>200 t/rok)</p> <p>Opis: Proces výroby spojového obloženia zahŕňa:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Prípravu impregnovanej priadze S- 102, S-188, S- 109, S- 620C nasledovne: <ul style="list-style-type: none"> - navážanie sypkých komponentov a ich zmiešanie s rozpúšťadlom a homogenizácia na impregnovanú hmotu, - nasycovanie suchej priadze v impregnačnej hmote a následné sušenie v sušiacej veži 2. Mechanické spracovanie impregnovanej priadze po sušení: <ul style="list-style-type: none"> - navíjanie impregnačnej priadze do tvaru pletenca obloženia - lisovanie pletenca do výlisku - orezanie prebytočného materiálu, predbrúsenie vylisovaného obloženia - vytvrdzovanie (vypaľovanie) vylisovaného obloženia - brúsenie vypaľovaného obloženia na predpísanú hrúbku - vŕtanie otvorov do obloženia - čistenie obloženia za účelom odstránenia brúsneho prachu - impregnácia obloženia ochranným prídavkom - značenie obloženia - výroba S-tec obloženia - konečná kontrola - expedícia hotovej produkcie 3. Chemické laboratórium a skúšobňa <ul style="list-style-type: none"> - zabezpečenie potrebných chemických analýz a mechanických skúšok výroby obloženia. 4. Lepenie obloženia <ul style="list-style-type: none"> - nanášanie lepidla na obloženia v linke - montáž plechov lamely a obložení s lepidlom do vytvrdzovacích prípravkov - vytvrdzovanie lepených obložení - demontáž obložení z prípravkov - finálne operácie - dokončovacie mechanické a kontrolné operácie – dierovanie a zahlbovanie. <p>Opis vstupov do prevádzok:</p>

Suroviny a pomocné materiály:

Výroba impregnačnej hmoty : riedidlo XYLEN, fenolová živica Resaflex F2417P, síra, živica MELAMINE, kaučuková zmes (pripravená), dusík (pre miešacie zariadenie ako ochranná atmosféra)

Priprava nasýteného vlákna : vlákno CY-85, CY-87, CY-104, spradené vlákno 1804000004 (pripravené suché vlákno)

Výroba polotovaru obloženia : plechový výlisok, separátor PERMAMOLD 2801 W, úžitková voda, nasýtené vlákno (pripravené)

Mechanické opracovanie obloženia : impregnačný prípravok TL, úžitková voda, polotovar obloženia (vyrobený)

Lepenie obloženia: plechový výlisok, lepidlo TOTALSEAL 1779, riedidlo SOLVENT H.

Ďalšie vstupy : elektrická energia, palivá

Opis zdrojov znečisťovania a ďalších vplyvov prevádzky na životné prostredie a zdravie ľudí:
Ovzdušie

Emisie znečisťujúcich látok sú vypúšťané do ovzdušia z nasledovných zdrojov :

1. Vytvrdzovacie pece na PS 1.5.4 – odlučovacie spaľovacie zariadenie TNV 3309
2. Miešacie zariadenia na PS 1.3 – odlučovacie zariadenie TZL – kapsový filter EU 5
3. Impregnácia, sušenie a lisovanie
4. Skladovanie xylénu a miešanie spotrebovaného xylénu – bez odlučovania
5. Lisovacie automaty a stroje na PS 1.5.2 – bez odlučovania
6. Fugitívne emisie z pracovného prostredia oknami, dverami, svetlíkmi
7. Vykurovanie časti haly 05 (infražiariče) – bez odlučovania
8. Sušiacie veže na PS 1.4 – adsorpčné odlučovacie zariadenie
9. Lepenie obloženia na PS 1.7 - odlučovacie spaľovacie zariadenie KNV
10. Jednotka na ohrev vzduchu pre sušiacie veže spaľujúca zemný plyn
11. Odsávanie od zariadení pre S-tec obloženia

Miesta vypúšťania emisií do ovzdušia :

Výdych V1 –vypaľovacie pece PS 1.5.4

Výdych V2 – od miešacích zariadení COMEC na PS 1.3

Výdych V3 – od miešacích zariadení COMEC na PS 1.3

Výdych V4 – lisovací automat na PS 1.5.2

Výdych V5 – lisovací automat a sušiacia pec na PS 1.5.2

Výdych V6 – lisovací stroj na PS 1.5.2

Výdych V7 – lisovací stroj na PS 1.5.2

Výdych V8 – lisovacie stroje na PS 1.5.2

Výdych V9 – impregnácia obloženia PS 1.6.4

Výdych V10 – odsávanie od digestorov

Výdych V11 - odsávanie od skúšobných strojov

Výdych V12 – centrálné odsávanie prachu na PS 1.5.1, PS 1.5.3, PS 1.6.1, PS 1.6.2, PS 1.6.3

Výdych V13 – lisovací stroj na PS 1.5.2

Výdych V14 – odsávanie od čistiaceho pracoviska na PS 1.6.6

Výdych V15 - lisovacie stroje na PS 1.5.2

Výdych V16 – lisovacie stroje na PS 1.5.2

Výdych V17 – lisovací stroj na PS 1.5.2

Výdych V18 - lisovacie stroje na PS 1.5.2

Výdych V19 - odsávanie od vytvrdzovacej pece Hoffman na PS 1.7

Výdych V20 – lisovacie stroje na PS 1.5.2

Výdych V21 - lisovací stroj na PS 1.5.2

Výdych V22 – odsávanie od odlučovacieho zariadenia KNV na PS 1.7

Výdych V23 – odsávanie od adsorpčného zariadenia

Výdych V24 – lisovacie stroje na PS 1.5.2

Výdych V25 - lisovací stroj na PS 1.5.2

Výdych V26 – odsávanie od zariadení pre S-tec obloženia

F 1 – fugitívne emisie (- infražiariče na ZP, odvetraním haly v zimnom období)

F 2 – fugitívne emisie (odvetraním haly, úniky oknami, dverami, netesnosti – zdroje emisií VOC)

F 3 – fugitívne emisie (odvetraním haly, úniky oknami, dverami, netesnosti – zdroje emisií TZL)

Voda

Odpadové vody z prevádzky výroby obložení sú :

priemyselná odpadová voda : odpadová voda z lisovania obložení a prania foriem, časť odpadovej vody sa odparí a časť bude kontajnerovým systémom odovzdávaná na vlastnú Zneškodňovaciu stanicu odpadových vôd.

splašková odpadová voda : odpadová voda zo sociálnych zariadení je napojená na vnútroareálový kanalizačný systém.

voda z povrchového odtoku : dažďové vody z výroby spojového obloženia sú taktiež napojené na

<p>vnútroareálový kanalizačný systém.</p> <p>Odpady Zhromažďovanie vznikajúcich odpadov z prevádzky je zabezpečované na zhromažďovacích miestach haly 05. Jednotlivé odpady vznikajúce pri výrobe spojového obloženia sú zbierané do vyhradených zberných nádob pri príslušných strojoch a zariadeniach a následne sú ukladané na najbližšie zhromažďovacie miesta. Po naplnení zhromažďovacích miest sú odpady odovzdávané do centrálného Objektu odpadového hospodárstva, ktorý sa nachádza v zastrešenej časti prevádzky medzi halou č. 01 a 04. zneškodňovanie odpadov má spoločnosť uzatvorené zmluvy s oprávnenými organizáciami.</p> <p>Opis stavu územia, kde je alebo má byť prevádzka umiestnená:</p> <p>Kraj : Trnavský, okres: Trnava, katastrálne územie: Trnava</p> <p>Okolie prevádzky : Areál spoločnosti je súčasťou priemyselnej zóny na južnom okraji krajského mesta Trnava. Najbližšia obytná zástavba sa nachádza v smere na východ od objektu, na Bratislavskej ulici, vo vzdialenosti cca 1 km od objektu.</p> <p>Opis opatrení v oblasti emisií a nakladania s odpadmi: Ovzdušie: používaný druh odlučovacích zariadení znižuje množstvá emisií do ovzdušia Odpady: Odpady sú zhromažďované na vyhradených a označených miestach do doby odvozu oprávnenými organizáciami na zneškodnenie alebo zhodnotenie.</p> <p>Opis monitoringu:</p> <p>Monitoring vôd: nenavrhuje sa Monitoring ovzdušia: Monitoring vypúšťaných znečisťujúcich látok do ovzdušia a preukazovanie dodržania ustanovených emisných limitov bude vykonávaný prostredníctvom meraní nezávislými oprávnenými meracími skupinami v meracích miestach a v intervaloch v súlade s právnymi predpismi na úseku ochrany ovzdušia.</p> <p>Porovnanie s najlepšie dostupnými technikami: Prevádzka sa vyznačuje BAT črtami a zohľadňuje hľadiská pri určovaní najlepších dostupných techník uvedené v prílohe č.3 k zákonu č.245/2003 Z.z. ako napr. požiadavku prevencie a zníženia celkových účinkov emisií na životné prostredie na minimum, požiadavku prevencie havárií a minimalizácie ich následkov na životné prostredie.</p> <p>Opis opatrení preventívneho charakteru: Prevádzkovateľ riadi a kontroluje prevádzkovanie technologických zariadení a udržiava ich v prevádzkyschopnom stave, dodržiava lehoty a podmienky údržby, opráv, čistenia, výmeny médií v súlade s dokumentáciou prevádzky a pokynmi výrobcov strojnotechnologických zariadení. Prevádzkovateľ zabezpečuje odborné a technické vzdelávanie obslužného personálu prevádzky. Prevádzkovateľ má vypracovaný a schválený plán opatrení pre prípad havarijného zhoršenia akosti vôd, ktorý obsahuje tiež opatrenia preventívneho charakteru. Prevádzkovateľ (pôvodca vzniknutých odpadov) má vypracovaný Program odpadového hospodárstva podľa požiadaviek príslušného orgánu štátnej správy odpadového hospodárstva a podľa osobitných predpisov a plní záväznú časť Programu odpadového hospodárstva v spôsobe nakladania so vzniknutými odpadmi v predmetnej prevádzke.</p>
--

M Návrh podmienok povolenia

Zmeny podmienok integrovaného povolenia vyplývajúce z navrhovaných zmien č.5 v prevádzke sú uvedené osobitne v návrhu zmien úprav integrovaného povolenia v prílohe žiadosti.

1. **Podrobnosti o opatreniach a technických zariadeniach na ochranu ovzdušia, vody a pôdy v prevádzke.**
2. **Určenie emisných limitov**
3. **Opatrenia na prevenciu znečisťovania použitím najlepších dostupných techník**

4. *Opatrenia na zamedzenie vzniku odpadov, prípadne ich zhodnotenie alebo zneškodnenie*
5. *Podmienky hospodárenia s energiami*
6. *Opatrenia pre predchádzanie haváriám, a obmedzovanie ich následkov*
7. *Opatrenia na minimalizáciu diaľkového znečisťovania a cezhraničného vplyvu znečisťovania*
8. *Opatrenia na obmedzenie vysokého stupňa celkového znečistenia v mieste prevádzky*
9. *Požiadavky na spôsob a metódy monitorovania a údaje, ktoré je potrebné evidovať a poskytovať do informačného systému*
10. *Požiadavky na skúšobnú prevádzku a opatrenia pre prípad zlyhania činnosti v prevádzke*
11. *Opatrenia pre prípad skončenia činnosti v prevádzke, najmä na zamedzenie znečisťovania miesta prevádzky a jeho uvedenie do uspokojivého stavu*

N Označenie účastníkov konania, ktorí sú prevádzkovateľovi známi, prípadne cudzí dotknutý orgán, ak jestvujúca prevádzka má alebo nová prevádzka môže mať cezhraničný vplyv

P. č.	Zoznam účastníkov konania a dotknutých orgánov
1	Účastníci konania
2	ZF SACHS Slovakia a.s., Strojársená 2, 917 02 Trnava Mesto Trnava, MsÚ v Trnave, Trhová č.3, 917 71 Trnava
3	Dotknuté orgány:
4	- Obvodný úrad životného prostredia, odbor odpadového hospodárstva, Kollárova 8, 917 02 Trnava
5	- Obvodný úrad životného prostredia, oddelenie ochrany ovzdušia, Kollárova 8, 917 02 Trnava - Regionálny úrad verejného zdravotníctva, Limbová 6, 917 01 Trnava

O Prehlásenie

Týmto prehlasujem, že som zabezpečil vypracovanie žiadosti o vydanie povolenia / zmenu povolenia.

Potvrdzujem, že informácie uvedené v tejto žiadosti sú pravdivé, správne a kompletne.

Podpísaný: _____ **Dátum:** 30.03.2011
(zástupca organizácie)

Vypísať meno podpisujúceho: Ing. Roman Pavlovič
Pozícia v organizácii: člen predstavenstva

Podpísaný: _____ **Dátum:** 30.03.2011
(zástupca organizácie)

Vypísať meno podpisujúceho: Ing. Marián Mitas
Pozícia v organizácii: prokurista

P Prílohy k žiadosti:**1. Údaje s označením „utajované a dôverné“**

P. č.	Názov a hodnota utajovaných údajov
-	-

2. Ďalšie doklady

P. č.	Prílohy vyplývajúce z odkazov uvedených v žiadosti	Príloha č.
1	Projektová dokumentácia skutočného vyhodnotenia (zák. č. 2011 – 007 – Se z 03/2011)	1
2	Súbor technicko-prevádzkových parametrov a technicko-organizačných opatrení	2

3. Zoznam použitých skratiek a značiek

P. č.	Použitá skratka a značka
1	ILNO – identifikačný list nebezpečného odpadu
2	TNV - Termische Nachverbrennungs Anlage (termické spaľovacie zariadenie)
3	POH – Program odpadového hospodárstva
4	STPP a TOO – Súbor technicko-prevádzkových predpisov a technicko-organizačných opatrení na zabezpečenie ochrany ovzdušia