

SLOVENSKÁ INŠPEKCIA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

Inšpektorát životného prostredia Bratislava

Prievozská 30, 821 05 Bratislava 2

Číslo: 4816-21608/37/2011/Gaj/371710105/Z5

Bratislava 27.07.2011



Rozhodnutie nadobudlo

právoplatnosť dňom.....

Podpis :

15.08.104



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 4, 7, a bod 8, § 8 ods. 2 písm. c) bod 8, § 8 ods. 2 písm. f) bod 4 a podľa § 17 ods. 1 zákona o IPKZ a zákona č. 71/1967 Zb. o správnom konaní v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon o správnom konaní“) vydáva

podstatnú zmenu integrovaného povolenia

vydané rozhodnutiami č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105 zo dňa 30.01.2006, ktoré nadobudlo právoplatnosť dňa 27.02.2006, rozhodnutia č. 1755-10723/37/2007/Gaj/371710105/Z1 zo dňa 11.04.2007 právoplatné dňa 02.05.2007, rozhodnutia č. 1755 – 35723/37/2007/Gaj/371710105/Z2 zo dňa 12.11.2007 právoplatné dňa 03.12.2007, rozhodnutia č. 435-24180/37/2008/Gaj,Sta/37171015/Z3 zo dňa 15.07.2008 právoplatné dňa 10.08.2008 a rozhodnutím č. 9443-40673/37/2009/Gaj/371710105/Z4 zo dňa 14.12.2009 právoplatné dňa 14.12.2009 (ďalej len zmena), ktorým bola povolená činnosť v prevádzke:

„Výroba spojového obloženia“

Strojárske 2, 917 02 Trnava

okres Trnava

Zmena rozhodnutia sa vydáva pre prevádzkovateľa:

obchodné meno: ZF SACHS Slovakia, a.s.

sídlo: Strojárske 2, 917 02 Trnava

IČO: 362 346 21

Súčasťou konania o povolenie zmeny integrovaného povolenia bolo konanie:

A. V oblasti ochrany ovzdušia:

- podľa § 8 ods. 2 písm. a) bod 4 zákona o IPKZ č. 245/2003 Z. z., udelenie súhlasu na zmeny technologických zariadení stacionárnych zdrojov,
- podľa § 8 ods. 2 písm. a) bod 7 zákona o IPKZ č. 245/2003 Z. z., určenie emisných limitov
- podľa § 8 ods. 2 písm. a) bod 8 zákona o IPKZ č. 245/2003 Z. z., udelenie súhlasu na zmenu STTP a TOO.

B. V oblasti odpadového hospodárstva:

- podľa § 8 ods. 2 písm. c) bod 8 zákona o IPKZ č. 245/2003 Z. z., udelenie súhlasu na nakladanie s nebezpečným odpadom.

C. V oblasti ochrany zdravia ľudí:

- podľa § 8 ods. 2 písm. f) bod 4 zákona o IPKZ č. 245/2003 Z. z. na posúdenie návrhu na nakladanie s nebezpečnými odpadmi.

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/371710105/Z3 zo dňa 15.07.2008, č. 9443-40673/37/2009/Gaj/371710105/Z4 zo dňa 14.12.2009 inšpekcia mení a dopĺňa nasledovne: PS 1.1 - Príprava suchého vlákna. Navíjanie - pribudol navíjací automat PS 1.5.2. Lisovanie - pribudli lisovacie zariadenia PS 1.5.4. Vypaľovanie - pribudli 2 vypaľovacie pece. PS 1.6.1. Brúsenie - pribudla 1 brúska PS 1.6.2. Vŕtanie - pribudlo obrábacie centrum PS 1.6.5. Značenie - pribudli 4 značkovacie stanice PS 1.6.6. Ostatné zariadenia - pribudla vizuálna kontrola - odsávacie stoly PS 1.6.7. Zariadenia pre S - tec obloženia - nový prevádzkový súbor PS 1.9.9 Odsávanie od zariadení S - tec obloženia. Súhlas sa vydáva na zariadenia, ktorými sa zvyšuje kapacita výroby a sú zdrojmi znečisťovania ovzdušia (lisovacie zariadenia, vypaľovacie pece, zariadenia pre S-tec obloženia).

Predložený Súbor technicko-prevádzkových parametrov a technicko-organizačných opatrení (Súbor TPP a TOO) s evidenčným číslom STPP a TOO/2011/03 schvaľuje inšpekcia v celom rozsahu. Dňom nadobudnutia právoplatnosti tohto rozhodnutia sa stáva schválený STPP a TOO súčasťou dokumentácie zdroja znečisťovania ovzdušia.

Strana 2/20 rozhodnutia č. 9443-40673/37/2009/Gaj /371710105/Z4

I. Údaje o prevádzke

1. Charakteristika prevádzky

Pôvodný text

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.

sa mení na

Projektovaná kapacita výroby v prevádzke je 8 400 000 ks/rok obložení, z toho pri použití materiálu - impregnovanej priadze S-102 je 860 000 ks/rok obložení, pri použití materiálu - impregnovanej priadze S-188 je 5 200 000 ks/rok obložení, pri použití materiálu - impregnovanej priadze S-109 je 2 300 000 ks/rok obložení a pri použití materiálu - impregnovanej priadze S-620C je 40 000 ks/rok obložení pri projektovanej spotrebe organického rozpúšťadla xylénu 1 163,00 t/rok.

Podľa použitia projektovaná kapacita výroby je 5 850 000 ks/rok konvenčného obloženia, 2 300 000 ks/rok S - Tec obloženia a 250 000 ks/rok lepeného obloženia.

Pôvodný text: zo strany 3/20 rozhodnutia č. 9443-40673/37/2009/Gaj /371710105/Z4

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 Elektroinštalačné rozvody, pripojenie S a Z

PS 1.11.2 Potrubné rozvody

PS 1.11.3 Zdravotechnika

PS 1.8. Obj. 021 Vonkajší sklad

PS 1.8.1 Sklad chemických látok

PS 1.8.2 Navažovanie komponentov

PS 1.8.3 Xylénová stanica

sa mení na

2.Opis prevádzky

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

SO 1 Hala 05 - časť

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 1.6.7 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 S a Z

PS 1.11.2 Potrubné rozvody

PS 1.11.3 Zdravotechnika

PS 1.8. Obj. 021 Vonkajší sklad

PS 1.8.1 Sklad chemických látok

PS 1.8.2 Navažovanie komponentov

PS 1.8.3 Xylénová stanica

b) Popis výroby a zariadení

▪ SO 1

Pôvodný text: zo strany 4/20 rozhodnutia č. 9443-40673/37/2009/Gaj /371710105/Z4
PS 1.5.1 Z vysušenej impregnovanej priadze sú navíjané na navíjacích automatoch (6)
pletence.

sa mení na

PS 1.5.1 Z vysušenej impregnovanej priadze sú navíjané na navíjacích automatoch (7) pletence.

Pôvodný text: zo strany 4/20 rozhodnutia č. 9443-40673/37/2009/Gaj /371710105/Z4

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 predsušené v sušiacich peciach (4).

sa mení na

PS 1.5.2 Pletence sú zhutňované a kalibrované na predpísanú hrúbku a rovnobežnosť v lisovacích strojoch a automatoch (18). U nového typu obloženia S-tec sa lisovaním zhutňuje pletenec s plechom lamely na predpísanú hrúbku a rovnobežnosť. Lisovacie formy sú pred použitím nastriekané separačným prípravkom. Po lisovaní je vyhovujúce obloženie ukladané do príslušných jednotiek zaťažovacieho prípravku (18). V prípade výroby obloženia typu S-188, S-109 a S-620C sú pletence predsušené v sušiacich peciach (5).

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

PS 1.5.3 Vylisované a vychladnuté obloženie je brúsené na pásových brúskach (2) z jednej strany na predpísanú hrúbku.

sa mení na

PS 1.5.3 Vylisované, vychladnuté resp. vypálené obloženie je v prípade potreby nakladané pracovníkom (obsluhou) na dopravníkový pás pásovej brúsky. Obloženie sa brúsi z jednej strany na predpísanú hrúbku. Operácia sa vykonáva za účelom zlepšenia rozoberania obložení po vypálení resp. zarovnania pred obojstranným brúsením. V rámci zmeny ostane v PS 1.5.3 iba jedna brúska, druhá bude presunutá do nového PS 1.6.7 „Zariadenie pre S-Tec obloženia“.

Pôvodný text: zo strany 5/20 rozhodnutia č. 9443-40673/37/2009/Gaj /371710105/Z4

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

sa mení na

PS 1.5.4 Obloženie je vytvrdzované vo vypaľovacích peciach (7).

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

PS 1.6.1 Na dvojstranných brúskach (2) sú dve protíahlé rovnobežné plochy spojkového obloženia brúsené na predpísané rozmery.

sa mení na

PS 1.6.1 Na dvojstranných brúskach (3) sú dve protíahlé rovnobežné plochy spojkového obloženia brúsené na predpísané rozmery.

Pôvodný text: zo strany 5/20 rozhodnutia č. 9443-40673/37/2009/Gaj /371710105/Z4

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 zahĺbovanie obložení pre nity na predvŕtaných otvoroch na predpísané rozmery.

sa dopĺňa textom:

V rámci zmeny ostáva počet výrobných zariadení nezmenený, dôjde iba k výmene existujúceho obrábacieho centra AXA za nové obrábacie centrum MCFV 100.

Pôvodný text: zo strany 5/20 rozhodnutia č. 9443-40673/37/2009/Gaj /371710105/Z4

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

sa mení na

PS 1.6.5 Na značkovacích strojoch (7) sa vykonáva obojstranné značenie obloženia. Značiace stanice budú technologicky zaradené do jednej linky s vrtacími zariadeniami.

Pôvodný text: zo strany 7/14 rozhodnutia č. 435-24180/37/2008/Gaj,Sta /371710105/Z3

PS 1.6.6 Ostatné zariadenia – pracovisko údržby, ktoré je odsávané len občasne pri vykonávaní údržby – čistení vybraných dielcov pracoviska impregnácie obloženia. Odsávanie od čistiaceho pultu – vzniknuté aerosóly pri čistení dielcov z pracoviska impregnácie obloženia budú odvádzané bez filtrovania ventilátorom do ovzdušia.

sa dopĺňa textom:

V rámci zmeny pribudne jedno pracovisko vizuálnej kontroly.

Vkladá sa nový text:

PS 1.6.7 Zariadenia pre S-tec obloženia

S-tec obloženie sa skladá z plechu lamely a spojkového obloženia. Plech a spojkové obloženie sú spojené lisovaním na PS 1.5.2. Vytvrdnuté S-tec obloženie je dopravené k brúsiacim strojom (jednostranná magnetická brúska – 5 ks). Na brúsiacom stroji je vykonané brúsenie spojkového obloženia (zo strany obloženia bez plechu) na predpísané rozmery.

Obrúsené spojkové obloženie je dopravené k dierovacej linke (1), kde je vykonané dierovanie otvorov, odihlenie otvorov zo strany plechu, zahĺbenie otvorov zo strany spojkového obloženia, očistenie vzduchom a obojstranné značenie na značiacej stanici (1) pripojenej k linke. Označené spojkové obloženia budú uložené na prepravný vozík a presunuté na operáciu impregnácie na PS 1.6.4.

Pôvodný text: zo strany 9,10,11,12/20 rozhodnutia č. 9443-40673/37/2009/Gaj /371710105/Z4 v častiach:

d) Technické zariadenia na ochranu ovzdušia:

PS 1.9 Vzduchotechnické zariadenia

PS 1.9.1. Odsávanie od TNV (VZT č. 4)

PS 1.9.3.Lokálne odsávanie (VZT č. 6)

PS 1.9.4.Centrálne odsávanie prachov (VZT č. 5)

PS 1.9.5. Odsávanie od KNV (VZT č. 7)

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 zariadením na likvidáciu plyných odpadov – TNV. Technické riešenie zahŕňa prepojenie vypaľovacích pecí potrubnými rozvodmi s TNV, kde sú spaľované plyné exhaláty tvoriace sa vo vypaľovacích peciach. Vzniknuté spaliny sú vyvedené cez antikorový komín do voľnej atmosféry (výdych č.1). Vzduchotechnický výkon zariadenia TNV je 7200 m³/hod.

V CR 2013 bude pracovať TNV so zníženým výkonom cca 4 200 m³/hod.

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 WPA 1600, poz. 03. Vzniknuté vodné pary a teplo pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia (existujúci výdych č. 4 – Q = 8 000 m³/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 (existujúci výdych č. 6 – Q = 7 200 m³/h).

VZT č. 6.4

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 digestor, ktorý zvyšuje intenzitu odsávania a zabráňuje nasávaniu prachových častí do ventilátora. Zakrytie lisu zlepšuje odvod tepla do odsávacieho potrubia a zároveň odsáva prípadný zápach od zaťažovacieho prípravku. Ventilátor je umiestnený na streche objektu, čím sa znižuje hlučnosť v hale.

VZT č. 6.5

Odsávanie od dvoch lisov NKW 1, poz. 19 + NKW 2, poz. 26. Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia bez filtrovania (existujúci výdych č. 18 – Q = 7 200 m³/h). VZT je technicky riešené ako u VZT č. 6.4.

VZT č. 6.6

Odsávanie od lisovacieho stroja HD 3, poz. 60.

Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom do ovzdušia cez bez filtrovania (existujúci výdych č. 21 – Q = 7 200 m³/h). VZT je technicky riešené ako u VZT č. 6.4.

VZT č. 6.7

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 m³/h). VZT je technicky riešené ako u VZT č. 6.4.

VZT č. 6.10

Odsávanie od lisovacieho zariadenia, poz. 150 – Lisy HW 13,14,15. Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia, bez filtrovania (nový výdych č. 24 – Q = 7 200 m³/h). VZT bude technicky riešené obdobne ako u VZT č.6.4. Na výdychu vzt potrubia sa predpokladajú hmotnostné toky a koncentrácie TZL hlboko pod stanovenými limitmi.

VZT č. 6.11

Odsávanie od lisovacieho zariadenia Laufer, poz. č. 157. Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia, bez filtrovania (nový výdych č. 25 – $Q = 7\,200\text{ m}^3/\text{h}$). VZT bude technicky riešené obdobne ako u VZT č.6.4.

VZT č. 6.12

Odsávanie od čistiacieho zariadenia, poz. č. 88

Vzniknuté aerosoly pri čistení dielcov z pracoviska impregnácie obloženia sú 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 obložení.

VZT č. 6.13

Odsávanie od lisovacieho zariadenia, poz. 100 – Lisy IIW 4,5,6. Vzniknuté vodné pary pri lisovaní obloženia sú odvádzané ventilátorom priamo do ovzdušia bez filtrovania (nový výdych č. 16 – $Q = 7\,200\text{ m}^3/\text{h}$). Riešenie VZT bude obdobné ako u VZT č.6.4.

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 – $Q = 3 \times 2\,400 = 7\,200\text{ m}^3/\text{h}$). Riešenie VZT bude obdobné ako u VZT č.6.4.

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 – $Q = 7\,200\text{ m}^3/\text{h}$). Riešenie VZT bude obdobné ako u VZT č.6.4.

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 – $Q = 7\,200\text{ m}^3/\text{h}$). Riešenie VZT bude obdobné ako u VZT č.6.4.

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 – $Q = 7\,200\text{ m}^3/\text{h}$). Riešenie VZT bude obdobné ako u VZT č.6.4.

PS 1.9.4.Centrálne 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), čistiacie zariadenie (PS 1.6.3).

Odsávanie je zabezpečené pomocou centrálneho odsávania, 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, 107, 93, 20, 49,143, 24, 42, 48, 63, 94, 141, 64, 65,73, 84, 108,144.

Maximálny výkon centrálneho odsávania je $55\,350\text{ m}^3/\text{h}$., využitelný je $Q = 48\,705\text{ m}^3/\text{h}$. - 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 požadovaný objem odpadového vzduchu a odvádza ho do čistiaceho zariadenia. V katalytickej reakčnej fáze dochádza k oxidácii rozpúšťadiel lepidla na CO₂ a vodnú paru. Katalyzátor sa skladá z nosného materiálu tvoreného keramickým monolitom s plastovou štruktúrou a s aktívnymi komponentmi – platinou a paládiom. Vyčistený vzduch sa odvádza do ovzdušia nad strechou objektu (výdych č. 22). Vzduchotechnický výkon zariadenia KNV je max. 2 500 m³/hod. V súčasnom období pracuje KNV so znížením výkonom 1 800 m³/hod.

PS 1.9.9. Odsávanie od zariadení pre S Tec obloženia

Vzniknuté prachové časti z brúsiacich strojov a dierovacej linky používanej pri novej výrobe S-tec obloženia sú odsávané centrálnym odsávaním prachových častíc a zachytávané vo filtračnom zariadení prachových častíc (VZT č.9). Odsávací ventilátor spolu s filtrami tvorí kompaktnú jednotku. Prachové častice budú odsávané pomocou ventilátora do cyklónového odlučovača. V ňom sa odlúčia väčšie častice. Z cyklónu sú zachytávané do big-bagu v spodnej časti zariadenia. Z cyklónového odlučovača je vzduch vedený do trojkomorového textilného filtra. Pomocou filtračných hadíc sú z neho odlúčené jemné prachové častice. Filtračný systém je vybavený plnoautomatickým pulzným vysoko účinným a tichým čistením filtrov pomocou stlačeného vzduchu, t.j. filtre sú v pravidelných intervaloch striasane stlačeným vzduchom, čo uvoľní prachové častice do pristaveného big-bagu. Po prefiltrovaní s účinnosťou 99 % (BIA class C) bude vzdušina vrátená v zimnom období späť do haly, v letnom, období vypustená do okolitej atmosféry novým výdychom č. 26 nad strechu haly. Týmto sa systémom sa znižuje spotreba energie pre ohrev prírodného vzduchu do haly. Celkový výkon centrálného odsávania je 22 500 m³/h.

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 pôvodná tabuľka zo strany 13/20 rozhodnutia č. 9443-40673/37/2009/Gaj/371710105/Z4

nahrádza sa tabuľkou:

Surovina	Maximálna spotreba / rok
Vlákná, kovový drôt	682,00 t
Anorganické hnojivá	62,25 t
Živica	187,75 t
Kaučuková zmes	365,00 t
Riedidlo	1 163,00 t
Organické hnojivá	5,00 t
Organické pomocné prostriedky	10,64 t
Plechový výlisok pre lepené obloženia a S – tec obloženia	140,50 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:

sa pôvodný text zo strany 13/20 rozhodnutia č. 9443-40673/37/2009/Gaj /371710105/Z4
- celkové množstvo úžitkovej vody je 6 582 m³/rok

sa mení na

- celkové množstvo úžitkovej vody je 6 633 m³/rok.

Ako úžitkovú vodu namiesto pitnej vody využívať podzemnú vodu z vlastného zdroja.

B. Emisné limity

1. Emisie znečisťujúcich látok do ovzdušia

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

Tabuľka zo strany 14,15,16/20 rozhodnutia č. 9443-40673/37/2009/Gaj /371710105/Z4

sa nahrádza tabuľkou:

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

(od lisovacieho automatu a sušiackej pece)	TZL	50 mg.m ⁻³ **) pri hmotnostnom toku ≥ 0,5 kg.h ⁻¹ 150 mg.m ⁻³ **) pri hmotnostnom toku < 0,5 kg.h ⁻¹
Výdych V 6 (od lisovacieho stroja)	TOC	50 mg.m ⁻³ ***)
	TZL	Neurčuje sa*)
Výdych V 7 (od lisovacieho stroja)	TOC	50 mg.m ⁻³ ***)
	TZL	Neurčuje sa*)
Výdych V 8 (od lisovacích strojov)	TOC	50 mg.m ⁻³ ***)
	TZL	50 mg.m ⁻³ **) pri hmotnostnom toku ≥ 0,5 kg.h ⁻¹ 150 mg.m ⁻³ **) pri hmotnostnom toku < 0,5 kg.h ⁻¹
Výdych V 9 (od priebežnej elektrickej pece pri impregnácii obloženia)	TOC	50 mg.m ⁻³ ***)
	TZL	Neurčuje sa*)
Výdych V 12 (centrálne odsávanie VZT č.5)	TZL	50 mg.m ⁻³ **) pri hmotnostnom toku ≥ 0,5 kg.h ⁻¹ 150 mg.m ⁻³ **) pri hmotnostnom toku < 0,5 kg.h ⁻¹
Výdych V 13 (od lisovacieho stroja)	TOC	50 mg.m ⁻³ ***)
	TZL	50 mg.m ⁻³ **) pri hmotnostnom toku ≥ 0,5 kg.h ⁻¹ 150 mg.m ⁻³ **) pri hmotnostnom toku < 0,5 kg.h ⁻¹
Výdych V 15 (od lisovacích strojov)	TOC	50 mg.m ⁻³ ***)
	TZL	50 mg.m ⁻³ **) pri hmotnostnom toku ≥ 0,5 kg.h ⁻¹ 150 mg.m ⁻³ **) pri hmotnostnom toku < 0,5 kg.h ⁻¹
Výdych V 16 (od lisovacích strojov)	TOC	50 mg.m ⁻³ ***)
	TZL	50 mg.m ⁻³ **) pri hmotnostnom toku ≥ 0,5 kg.h ⁻¹ 150 mg.m ⁻³ **) pri hmotnostnom toku < 0,5 kg.h ⁻¹
Výdych V 17 (od lisovacieho stroja)	TOC	50 mg.m ⁻³ ***)
	TZL	50 mg.m ⁻³ **) pri hmotnostnom toku ≥ 0,5 kg.h ⁻¹ 150 mg.m ⁻³ **) pri hmotnostnom toku < 0,5 kg.h ⁻¹
Výdych V 18	TOC	50 mg.m ⁻³ ***)

(od lisovacích strojov)	TZL	Neurčuje sa ^{*)}
Výdych V 19 (odsávanie od vytvrdzovacej peci Hoffman)	TOC	50 mg.m ⁻³ ***)
	TZL	50 mg.m ⁻³ ***) pri hmotnostnom toku ≥ 0,5 kg.h ⁻¹ 150 mg.m ⁻³ ***) pri hmotnostnom toku < 0,5 kg.h ⁻¹
Výdych V 20 (od lisovacích strojov)	TOC	50 mg.m ⁻³ ***)
	TZL	50 mg.m ⁻³ ***) pri hmotnostnom toku ≥ 0,5 kg.h ⁻¹ 150 mg.m ⁻³ ***) pri hmotnostnom toku < 0,5 kg.h ⁻¹
Výdych V 21 (od lisovacieho stroja na PS 1.5.2)	TOC	50 mg.m ⁻³ ***)
	TZL	Neurčuje sa ^{*)}
Výdych V 22 (odsávanie od odluč. zariadenia KNV na PS1.7)	TOC	50 mg.m ⁻³ ***)
	TZL	Neurčuje sa ^{*)}
Výdych V 23 (odsávanie od ads. odluč. zariadenia)	TOC	150 mg.m ⁻³ ***)
Výdych V 24 (od lisovacích strojov)	TOC	50 mg.m ⁻³ ***)
	TZL	50 mg.m ⁻³ ***) pri hmotnostnom toku ≥ 0,5 kg.h ⁻¹ 150 mg.m ⁻³ ***) pri hmotnostnom toku < 0,5 kg.h ⁻¹
Výdych V 25 (od lisovacieho stroja)	TOC	50 mg.m ⁻³ ***)
	TZL	50 mg.m ⁻³ ***) pri hmotnostnom toku ≥ 0,5 kg.h ⁻¹ 150 mg.m ⁻³ ***) pri hmotnostnom toku < 0,5 kg.h ⁻¹
Výdych V 26 (odsávanie od zariadení pre S-tec obloženia)	TZL	50 mg.m ⁻³ ***) pri hmotnostnom toku ≥ 0,5 kg.h ⁻¹ 150 mg.m ⁻³ ***) pri hmotnostnom toku < 0,5 kg.h ⁻¹
Fugitívne emisie (z odvetrávania a únikov z pracovného prostredia)	VOC	20 %

CO – oxid uhoľnatý, NO₂ - oxidy dusíka vyjadrené ako oxid dusičitý, SO₂ – 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 vyhláske MPŽPRR č. 358/2010 Z. z. – bod 4.2 prílohy č.3)

D. Opatrenia pre minimalizáciu a nakladanie s odpadom

Tabuľka s textom zo strany 16/20 rozhodnutia č. 9443-40673/37/2009/Gaj /371710105/Z4

sa nahrádza:

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
07 02 14	Odpadové prísady (aditíva) obsahujúce nebezpečné látky	N	300
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	15
15 01 10	Obaly obsahujúce zvyšky nebezpečných látok alebo kontaminované nebezpečnými látkami (obaly z kaučukovej zmesi, separátora a impregnačného prípravku)	N	30
15 02 02	Absorbenty, filtračné materiály vrátane olejových filtrov inak nešpecifikovaných, handry na čistenie, ochranné odevy kontaminované nebezpečnými látkami	N	20
16 02 13	Vyraďené zariadenia obsahujúce nebezpečné časti, iné ako uvedené v 16 02 09 až 16 02 12.	N	1
16 05 06	Laboratórne chemikálie obsahujúce nebezpečné látky	N	0,1

N – nebezpečné odpady

Spolu: 378,1 ton 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 17,18/20 rozhodnutia č. 9443-40673/37/2009/Gaj /371710105/Z4

sa nahrádza tabuľkou

Zdroj emisie	Miesto vypúšťania emisie	Emitovaná látka	Interval periodického merania	Metódy merania
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 ₂	I.1.2.	I.1.3.
Dopaľovacie zariadenie	Výdych V1	SO ₂	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 sušiaci pec	Výdych V5	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Lisovací automat a sušiaci 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	-
Lisovacie stroje	Výdych V8	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Lisovacie stroje	Výdych V8	TZL	I.1.2.	I.1.3.
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	-
Centrálne odsávanie VZT č.5	Výdych V12	TZL	I.1.2.	I.1.3.
Lisovací stroj	Výdych V13	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Lisovací stroj	Výdych V13	TZL	I.1.2.	I.1.3.
Lisovacie stroje	Výdych V15	TOC	I.1.2.	I.1.3.

Lisovacie stroje	Výdych V15	TZL	I.1.2.	I.1.3.
Lisovacie stroje	Výdych V16	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Lisovacie stroje	Výdych V16	TZL	I.1.2.	I.1.3.
Lisovací stroj	Výdych V17	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Lisovací stroj	Výdych V17	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.
Lisovacie stroje	Výdych V20	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Lisovacie stroje	Výdych V20	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	neurčuje sa	-
Adsorpčné zariadenie	Výdych V23	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Lisovacie stroje	Výdych V24	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Lisovacie stroje	Výdych V24	TZL	I.1.2.	I.1.3.
Lisovací stroj	Výdych V25	TOC	I.1.2.	I.1.3.
Lisovací stroj	Výdych V25	TZL	I.1.2.	I.1.3.
Odsávanie od zariadení pre S-tec obloženia	Výdych V26	TZL	I.1.2.	I.1.3.
Odvetrávanie a úniky z pracovného prostredia	Fugitívne emisie	VOC	—	Technickým výpočtom

7. Podávanie správ

7.1. Úplné správy budú uchovávané a predkladané podľa nasledovnej tabuľky:

v tabuľke zo strany 18/23 rozhodnutia č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105 sa pridávajú nové riadky:

Predkladaná správa	Inštitúcia	Termín predloženia
„Oznámenie o uskutočnenom odbere podzemných vôd“ a „Sumár za organizáciu“	SHMÚ Bratislava	do 31.januára (za uplynulý kalendárny rok)
Poplatkové oznámenie za odbery podzemných vôd	SVP, š.p.; OZ Piešťany Správa povodia dolného Váhu Šala	do 31.januára (za uplynulý kalendárny rok)

Poplatkové priznanie za odbery podzemných vôd	SVP, š.p.; OZ Piešťany Správa povodia dolného Váhu Šala	do 15. februára (za uplynulý kalendárny rok)
---	---	---

Ostatné podmienky integrovaných povolení 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, č. 9443-40673/372009/Gaj/371710105/Z4 zo dňa 14.12.2009 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 4, 7 a bod 8, § 8 ods. 2 písm. c) bod 8, § 8 ods. 2 písm. f) bod 4 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 integrovaného povolenia, č. 633/OIPK-167/06-Bk/371710105 zo dňa 30.01.2006, ktoré nadobudlo právoplatnosť dňa 27.02.2006 rozhodnutia č. 1755-10723/37/2007/Gaj/371710105/Z1 zo dňa 11.04.2007 právoplatné dňa 02.05.2007, rozhodnutia č. 1755 – 35723/37/2007/Gaj/371710105/Z2 zo dňa 12.11.2007 právoplatné dňa 03.12.2007, rozhodnutia č. 435-24180/37/2008/Gaj,Sta/37171015/Z3 zo dňa 15.07.2008 právoplatné dňa 10.08.2008 a rozhodnutia č. 9443-40673/37/2009/Gaj/371710105/Z4 zo dňa 14.12.2009 právoplatné dňa 14.12.2009, ktorým 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 01.04.2011. So žiadosťou bol predložený doklad - výpis z účtu o zaplatení správneho poplatku dňa 22.03.2011 podľa zákona o správnych poplatkoch, položka 171 a písm. d) vo výške 663,50,- Eur.

Inšpekcia v súlade s § 22 ods. 5 zákona o IPKZ oznámila listom č. 4816-12993/37/2011/Gaj zo dňa 27.04.2011 účastníkom konania (obec Trnava) a listom č. 4816-12988/37/2011/Gaj zo dňa 27.04.2009 dotknutým orgánom (ObÚŽP Trnava, RUVZ Trnava) začatie správneho konania vo veci zmeny rozhodnutia pre prevádzku „Výroba spojového obloženia“. Inšpekcia zároveň doručila týmto subjektom žiadosť prevádzkovateľa, určila lehotu na vyjadrenie.

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

Obvodný úrad životného prostredia Trnava, Odbor štátnej správy ochrany ovzdušia listom č. OÚRaK/35485-24939/2011/Hn zo dňa 10.05.2011- bez pripomienok.

Obvodný úrad životného prostredia Trnava, Odbor odpadového hospodárstva listom č. G 2011/01177/ŠsOH/Hu zo dňa 12.05.2011 - bez pripomienok.

Regionálny úrad verejného zdravotníctva v Trnave listom č. RÚVZ/2011/02221-PPL zo dňa 12.05.2011 - bez pripomienok.

Mestský úrad v Trnave, odbor územného rozvoja a koncepcií listom č. OÚRaK/35485-24939/2011/Hn zo dňa 10.05.2011 - bez pripomienok.

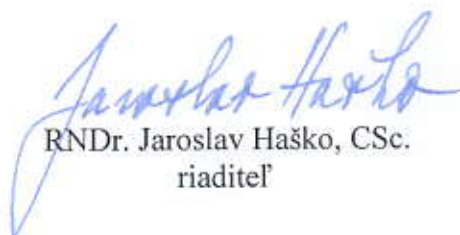
Navýšenie množstva odpadov bolo spôsobené zmenami v technológii, navýšením kapacity technologických zariadení a z dôvodu zmeny vstupných surovín (nižší percentuálny obsah medi).

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.
riaditeľ

Doručuje sa:

- ZF SACHS Slovakia a.s., Strojársená 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
- Regionálny úrad verejného zdravotníctva, Limbová 6, 917 01 Trnava