

Linka povrchových úprav - Lakovňa

**Žiadosť o vydanie povolenia prevádzky
podľa zákona o Integrovannej prevencii a kontrole znečisťovania
životného prostredia**

DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE spol. s.r.o.



Základná časť (pre zverejnenie)

A) Údaje identifikujúce prevádzkovateľa

Spoločnosť DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE, s.r.o.

Predmier 458

013 51 Predmier

štatutárny zástupca a jeho funkcia:

Mario Charles Ivone De Wilde – prokurista spoločnosti

Splnomocnená osoba: Milan Behřík na základe plnej moci zo dňa 21.01.2013

Tel. 0903 545 888

e-mail: mbgenero@mbgenero.sk

IČO: 36 389 196

IČ DPH: SK 2020104031

kód NACE: 45.31.0

NOSE-P: 105.01 , 107.02

B) Typ žiadosti v zmysle zák. č.39/2013 o IPKZ.

Jedná sa o **existujúcu** prevádzku, ktorá je súčasťou povolenej a riadne skolaudovanej stavby :

„ PRÍSTAVBA SKLADOVEJ A VÝROBNEJ HALY DHOLLANDIA PREDMIER,
objekt SO 202 SKLADOVO-VÝROBNÝ OBJEKT – ČASŤ LAKOVŇA“ .

Zoznam súhlasov a povolení o ktoré v rámci zákona podľa §3 integrovaného povolenia žiada:

písm. a) v oblasti ochrany ovzdušia

ods. 8. Určenie emisných limitov a všeobecných podmienok prevádzkovania.

písm. c) v oblasti odpadov

ods. 7. Udelene súhlasu na nakladanie s nebezpečnými odpadmi vrátane ich prepravy, na ktoré nebol daný súhlas podľa predchádzajúcich konaní podľa zákona č. 223/2001 Z. z. o odpadoch a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov.

písm. f) v oblasti ochrany zdravia ľudí posudzovanie návrhov

ods. 4. Na nakladaní s nebezpečnými odpadmi podľa zákona č. 223/2001 Z. z. o odpadoch a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov a zákona NR SR č.272/1994 Z.z. v znení zákona č.514/2001 Z.z. .

Údaje o spracovateľovi žiadosti

Dhollandia Central Europe, s.r.o.
 Predmier 458
 013 51 Predmier
 IČO : 36 389 196
 Spracoval : Milan Behrík
 Tel. 0903 545 888
 e-mail: mbgenero@mbgenero.sk

Zoznam prebiehajúcich konaní o udelenie iných súhlasov a povolení súvisiacich s danou prevádzkou

V súčasnosti neprebiehajú iné konania na vydanie súhlasov ani povolení v predmetnej prevádzke.

Zoznam vydaných rozhodnutí

Stavebné povolenia :

- Dňa 02.03.2007 bolo pod č.j. Sp.zn. SÚ 412-II/2006-Ka. vydané Obcou Predmier **stavebné povolenie** na stavbu "Prístavba skladovej a výrobnéj haly Dhollandia Predmier" ktorého súčasťou bola j stavebný objekt SO 202 Skladovo – výrobný objekt. Toto povolenie nadobudlo právoplatnosť dňa 04.04.2007.
- Obvodný úrad životného prostredia v Žiline, pracovisko v Bytči vydal **stavebné povolenie** na vodnú stavbu "SO 204 – Dažďová kanalizácia, Prístavba skladovej haly a výrobnéj haly – Dhollandia Predmier" pod č.spisu B 2007/00011-006/Han zo dňa 16.04.2007. Toto povolenie nadobudlo právoplatnosť dňa 09.05.2007.

Skúšobná prevádzka a kolaudačné rozhodnutia :

- Obec Predmier vydala **kolaudačné rozhodnutie** Sp.zn. SÚ 508/2007-Ka. zo dňa 04.04.2008 na stavbu „Prístavba skladovej a výrobnéj haly Dhollandia, Predmier a podniková ČS PHM“ a povolila užívanie stavby, ktorej súčasťou je SO 202 Skladovo-výrobný objekt. Toto rozhodnutie nadobudlo právoplatnosť dňa 07.04.2008.
- Obec Predmier vydala rozhodnutie Č.s.: SÚ 509/2007-Ka. zo dňa 30.07.2008, ktorým povolila dočasné užívanie stavby na **skúšobnú prevádzku** „Prístavba skladovej a výrobnéj haly, Predmier - SO 202 Skladovo výrobný objekt – Výrobná technológia“. Toto rozhodnutie nadobudlo právoplatnosť dňa 01.08.2008.
- Obec Predmier vydala kolaudačné rozhodnutie Č.s.: SÚ 456/2008-Ka. zo dňa 31.12.2008, ktorým povolila užívanie stavby po **ukončení a vyhotovení skúšobnej prevádzky** „Prístavba skladovej a výrobnéj haly, Predmier - SO 202 Skladovo výrobný objekt – Výrobná technológia“. Toto rozhodnutie nadobudlo právoplatnosť dňa 31.12.2008.
- Obvodný úrad životného prostredia v Žiline, pracovisko v Bytči vydal **kolaudačné rozhodnutie** číslo spisu B2008/00022-005/Han zo dňa 15.02.2008 a povolil užívanie vodnej stavby "SO 204 – Dažďová kanalizácia, Prístavba skladovej haly a výrobnéj haly – Dhollandia Predmier". Toto rozhodnutie nadobudlo právoplatnosť dňa 11.03.2008.

Ovzdušie :

- Obvodný úrad životného prostredia Žilina, pracovisko Bytča rozhodnutím č.j.:ŽP B2008/00493-002-Koc zo dňa 17.12.2008 vydal súhlas pre prevádzkovateľa Dhollandia Central Europe, s.r.o. Predmier na užívanie **stredných zdrojov** znečisťovania ovzdušia v rámci stavby „Prístavba skladovej a výrobnéj haly, Predmier – SO 202 Skladovo výrobný objekt – Výrobná technológia“. Rozhodnutie nadobudlo právoplatnosť dňom 18.12.2008.
- Pod evidenčným číslom 39/2005-39 bol spracovaný **Odborný posudok** vo veciach ochrany ovzdušia oprávnenou osobou Ing.Vladimírom Hlaváčom,CSc. vydanom dňa 11.07.2005.
- V rámci uvádzania zdroja do prevádzky bolo vykonané prvé **oprávnené meranie** emisií z technologických zariadení lakovne prostredníctvom Ing.Martina Motaja – MM Team v termíne 29. Až 31.10.2008, evidenčné číslo správy : 04/3110/08-ME.

Odpady :

- Obvodný úrad Životného prostredia v Žiline, pracovisko v Bytči vydal rozhodnutie č.s.:B2009/00076-003/Uri zo dňa 20.02.2009 v ktorom udelil súhlas na **nakladanie s nebezpečnými odpadmi** pre spoločnosť PRODCEN,s.r.o.
- Obvodný úrad Životného prostredia v Žiline, pracovisko v Bytči vydal rozhodnutie Č.:A/2012/00859-002/OUŽP/Cur zo dňa 27.02.2012 v ktorom udelil súhlas na **nakladanie s nebezpečnými odpadmi** pre spoločnosť PRODCEN,s.r.o.

Havarijný plán a PP RÚVZ s nebezpečnými faktormi :

- Slovenská inšpekcia životného prostredia , inšpektorát životného prostredia v Žiline, odbor inšpekcie ochrany vôd schválil dňa 08.06.2009 **Havarijný plán** pre spoločnosť PRODCEN, s.r.o. rozhodnutím č.: 5115-19 079/72/2009/Kap, právoplatné 30.06.2009.
- RÚVZ v Žiline schválil dňa 04.07.2008 **Prevádzkový poriadok** pre prácu s nebezpečnými chemickými faktormi pre spoločnosť PRODCEN, s.r.o..

C) Údaje o prevádzke a jej umiestnení

Názov prevádzky a variabilný symbol pridelený SIŽP:

Spoločnosť DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE, s.r.o.
VS: 770950213

Prevádzkovateľ:

Spoločnosť PRODCEN, s.r.o.

Adresa prevádzky:

Predmier 458
013 51 Predmier

Činnosť podľa prílohy č. 1 a súvisiace činnosti:

2.6 – Prevádzky na povrchovú úpravu kovov a plastov s použitím elektrolytických alebo chemických postupov, keď je obsah kúpeľov väčší ako 30 m³.

Projektovaná kapacita a ročný fond pracovnej doby, porovnanie s hodnotou kapacitného parametra podľa prílohy č. 1 zákona o IPKZ, projektovaná a technicky dosiahnuteľná kapacita:

Projektovaná kapacita LPÚ-lakovne :

Ukazovateľ	jednotka	Údaj
Smennosť:	hod/smena	8
- Dĺžka pracovnej smeny	smien/deň	1
- Počet pracovných smien za deň	dní/rok	250
- Počet pracovných dní v roku		
Ročné časové fondy:	hod./rok	4 000
- Ročný využiteľný časový fond linky projektovaný	hod./rok	2 000
- Ročný využiteľný časový fond linky skutočný	hod./rok	1 840
- Ročný využiteľný časový fond pracovníka		
Čas potrebný na výmenu kúpeľov v linke (2 % z RČF)	hod/rok	40
Výkon linky (objem povrchovo upraveného materiálu):	t/hod	7
- Maximálny hodinový výkon linky	t/hod	3,4
- Priemerný hodinový výkon linky	t/rok	13 600
- Priemerný ročný výkon linky projektovaný	t/rok	6 800
- Priemerný ročný výkon linky skutočný		
Závesy:	závesy/hod	17
- Max. počet spracovaných závesov za hod	závesy/rok	68 000
- Max.počet spracovaných závesov za rok projektovaný	závesy/rok	34 000
- Max.počet spracovaných závesov za rok skutočný	t/záves	0,2
- Priemerná hmotnosť materiálu na 1 závese	t/záves	0,4
- Maximálna hmotnosť materiálu na 1 záves	m ² /záves	2,6
- Max.plocha výrobku na záves	m ² /rok	720 000
- Max.plocha povrchovo upravených dielcov projektovaná	m ² /hod	180
- Max.plocha povrchovo upravených dielcov projektovaná		
Obslužnosť linky (všetko muži) celkom:	Počet/smena	16
Z toho:	počet/smena	1
- Navešovanie materiálu na závesy	počet/smena	1
- Zvešovanie materiálu zo závesov	počet/smena	1
- Ručné otryskávanie	počet/smena	2
- Ručné striekanie	počet/smena	9
- Demontáž ped povrchovou úpravou a montáž po úprave	počet/smena	1
- Chemik	počet/smena	1
- Vedúci prevádzky		

Hodnota kapacitného parametra podľa prílohy č.1 je nasledovná :

2.6. Prevádzky na povrchovú úpravu kovov a plastov s použitím elektrolytických alebo chemických postupov, keď je obsah kúpeľov väčší ako 30 m³.

Celkový objem používaných chemických kádí je 240,82 m³, z toho :

1. LPÚ-lakovňa aktivácia 1,7 m³ + zinkofosfátovanie 5,2 m³ + pasivácia 1,5 m³
2. celkový objem kádí zinkovne 232,42 m²)

Príloha č. 1 k zákonu č. 39/2013 Z.z. – Ak sa niekoľko činností spadajúcich do toho istého opisu činnosti s prahom vykonáva v tej istej prevádzke, kapacity týchto činností sa spočítavajú.

Spôsob prevádzkovania (napr.: stála výroba jedného druhu výrobku, výroba viacerých druhov výrobkov podľa objednávok, využívanie prevádzky na veľkoprevádzkové skúšky a overovanie nových výrob atď.):

Prevádzka linky povrchových úprav – lakovňa (ďalej LPÚ-lakovňa) funguje ako stála výroba pre úpravu náterovými hmotami jednotlivých komponentov finálneho výrobku vyrábaného spoločnosťou. Vo výrobe sa neuvažuje s prijímaním objednávok pre externé lakovanie . Linka povrchových úprav - lakovňa bola realizovaná len pre potreby žiadateľa. Prevádzkovanie je jednosmerné. Skutočnú potrebu v súčasnej dobe určí skúšobná prevádzka novopostavenej žiarovej zinkovne. V súčasnej dobe klesla už potreba povrchových úprav lakovaním v priemere na 3 pracovné dni v týždni.

Stručný popis lokality prevádzky:

Prístavba skladovej a výrobnéj haly so SO 202 skladovo–výrobný objekt – časť lakovňa sa nachádza v katastrálnom území obce Predmier. Priestorovo je vymedzená jestvujúcim areálom spoločnosti DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o., železničnou traťou č. 120 Košice – Bratislava a smerom ku potoku Hradnianska. Plošne sa jedná o územie, na ktorom sa v súčasnosti nachádza jestvujúci areál spoločnosti DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o. Okolité zástavba pozostáva z rodinných domov situovaných až za recipientom Hradnianska resp. železničnou traťou a ďalších skladových, výrobných a predajných objektov situovaných ďalej pozdĺž štátnej cesty I/61 v smere na Bytču. Vlastná lokalita sa nachádza v PHO II.stupňa – vonkajšom vodného zdroja Predmier, tak ako aj celá obec Predmier s príslušným katastrom.

Parcelné čísla pozemkov prevádzky (v prípade stavebného konania aj susediacich pozemkov) podľa aktuálnych listov vlastníctva

LPÚ-lakovňa stojí na pozemku KN-C parc.č. 1011/21 vedený ako zastavané plochy a nádvoria na LV č.1749 v katastrálnom území Predmier vo vlastníctve investora.

Stručný popis prevádzky

Existujúci výrobný areál spoločnosti Dhollandia Central Europe s.r.o. Predmier je zameraný na výrobu zadných zdvíhacích plošín rôznych typov a nosností pre celú radu cestných nákladných a dodávkových vozidiel. Operácie skladovania, výroby dielcov a montáže plošín sú rozmiestnené do niekoľkých postupne dobudovaných objektov.

Finálna výroba a montáž plošín je v súčasnom období realizovaná najmä v hlavnom výrobnom objekte SO 02 „Servisno-montážny objekt. Sociálno-administratívnu funkciu

pracovníkov plní SO 01 Administratívno- prevádzkový objekt. Obidva objekty vytvárajú jeden ucelený celok.

Výrobok pozostáva najmä z nasledovných hlavných častí:

- nakladacia plošina
- nosný rám
- torzná trubka
- vyrovnávacie ramená
- preklápací a aretačný mechanizmus
- hydraulické valce
- ovládacie zariadenie

Z prehľadu podskupín výrobku je zrejmé, že sa jedná o klasickú strojárenskú výrobu, zakončenú v technologickom toku finálnou montážou. Hlavné skupiny skladovacích a výrobných operácií je možné orientačne určiť nasledovne :

- 1. Prísun a skladovanie základného hutného materiálu
- 2. Prísun a skladovanie nakupovaných komponentov a spotrebných materiálov
- 3. Delenie hutného materiálu
- 4. Trieskové obrábanie nadeleného materiálu
- 5. Tvarovanie nadeleného hutného materiálu
- 6. Operácie zvarovania montážnych podskupín
- 7. Povrchová úprava
- 8. Pracoviská predmontáže a finálnej montáže
- 9. Sklad hotových výrobkov, expedícia.
- 10. Montáž plošín na vozidlá, servisná činnosť

Operácie povrchových úprav plošín sú vykonávané:

1. lakovaním v LPÚ-lakovňa vybudovanej v objekte SO 202 – Skladovovýrobný objekt alebo
2. zinkovaním v Hale žiarového zinkovania.

Súčasťou povolenia je aj sklad chemických látok a NO, ktorý je umiestnený vo vyhradenej časti haly. V havarijnej nádrži vedľa postrekového tunela predúpravy je umiestnená odparka LOFT. Vyčistená voda je z odparky používaná späť v linke predúpravy a na prípravu DEMI vody v zariadení, ktoré je osadené taktiež v tomto priestore.

Na nádvorí objektu, pri stavebnej osi 13a/Z je osadený dieselagregát určený ako náhradný elektrický zdroj pre operáciu kataforézneho lakovania.

Táto dokumentácia dokladuje skutočné vyhotovenie technológie LPÚ-lakovne v existujúcom objekte SO 202 - Skladovovýrobný objekt. V dokumentácii je dokladovaný stav k 31.12.2012.

Základný princíp technológie

Pred finálnou montážou sa jednotlivé diely a montážne podskupiny povrchovo upravujú náterovými hmotami v samostane stavebne oddelenom priestore, v ktorom je osadená pre tieto účely automatizovaná linka povrchových úprav - lakovňa. Použitá je najmodernejšia technológia v oblasti povrchových úprav. Vyžaduje si ju nasadenie finálneho výrobku do ťažkých podmienok automobilovej dopravy. Zariadenia LPÚ-lakovne spĺňajú požiadavky stavu najlepšej dostupnej techniky na našom trhu (Best Available Technology – BAT).

Zariadenia na povrchovú úpravu sú zoskupené v technologickom slede do linky s kontinuálnou dopravou upravovaných komponentov na závesnom reťazovom dopravníku. Ten je riešený tak, že ručné navešovanie komponentov na závesy a ich ručné zvesovanie zo

závesov dopravníka je zasituované v rovnakom manipulačnom mieste. Závesný dopravník je vedený tak, že po navesení výrobky prechádzajú jednotlivými technologickými zariadeniami automaticky. Prísun výrobkov do priestoru navesovania dielcov je zabezpečený čelnými vysokozdvížnymi vozíkmi (ďalej VZV) alebo s ručne vedenými nízkozdvížnymi vozíkmi z jednotlivých výrobných pracovísk. Odsun zvesených povrchovo upravených dielcov z toho istého priestoru k pracoviskám finálnej montáže je obdobný. Priestor navesovania a zvesovania dielcov je vybavený aj mostovým elektrickým žeriavom s nosnosťou 2x500 kg. Pred priestorom navesovania a zvesovania sú umiestnené regále pre skladovanie rozpracovanej výroby. V modulovej osnove 9-10/B-C sú zasituované i ručné pracoviská, na ktorých sa vykonáva montáž menších podskupín finálnych výrobkov, ich balenie a paletizácia. Okolo pracovísk je vedená vetva závesného dopravníka umožňujúca zvesovanie nalakovaných dielcov priamo z neho.

Závesný dopravník je vedený tak, že po navesení výrobky prechádzajú nasledovnými technologickými zariadeniami :

- 1. Otryskávací stroj
- 2. Tunel predúpravy s jeho periférnymi zariadeniami
- 3. Lakovanie kataforézou
- 4. Sušiaca pec po kataforéze
- 5. Striekacia kabína pre ručné nanášanie práškovej farby
- 6. Tri striekacie kabíny pre nanášanie práškových farieb automatmi
- 7. Vypaľovacia pec
- 8. Ručné pracoviská montáže a balenia

Dopravník je riešený tak, že dielec na ňom zavesený môže v prípade potreby vynechať operácie č.2, 3 a 4, tj. po otryskaní môže byť jeho doprava presmerovaná rovno k nanášaniu práškových farieb. Rýchlosť dopravníka linky je plynule meniteľná.

Max. projektovaný výkon linky je **720 000 m²/rok** povrchovo upravených dielcov. Max. rozmer lakovaného dielca je stanovený na 2 600 x 2000 x 500 mm. Sú mu prispôsobené všetky strojnotechnologické zariadenia linky. Vybudovaním Haly žiarového zinkovania sa výkon linky postupne znižuje. V súčasnosti sa využíva LPÚ-lakovňa kapacitne na **150 000 m²/rok**

Bezpečnostné listy a návody na používanie všetkých technologických médií v linke sú uvedené v samostatnej prílohe. V tejto žiadosti sú uvedené iba ich základné parametre. Obchodné názvy chemických prípravkov uvádzané v dokumentácii môžu byť menené, ich chemické zloženie je však v zásade nemenné

V nasledujúcej tabuľke sú uvedené základné technické podmienky jednotlivých zariadení linky povrchových úprav :

. p.	Názov zariadenia			P. ks	Popis, pracovné médium – náplň, zloženie a pod		Pracovná teplota
					Všetky médiá v tuneli preúpravy nanášané postrekovými tryskami, médium do trysiek dodávané čerpadlami umiestnenými v spodnej časti nádrží	Objem nádrže (l)	℃
1	2			3	4	5	6
1	Otryskáv. stroj HA-2000-1000-12-S			1	Médium-liatinová drť		okolía
2	Tunel preúpravy *	NE	Nádrž alkalického odmasťovania	1	25 - 80 g Gardoclean S 5163 /liter kúpeľa	3 500	45 - 60 ℃
		NE	Nádrž oplachu č.1	1	Voda z rozvodu	1 500	okolía
		NE	Nádrž oplachu č.2	1	Voda z rozvodu	1 500	okolía
		CH	Nádrž aktivácie	1	0,2 – 1,0 kg prípravku Gardolene V 6513 /1000 l	1 700	okolía
		CH	Nádrž zinkofosfátovania	1	Roztok prípravku GARDOBONDE ® 26 S	5 200	okolía
		NE	Nádrž oplachu č.3	1	Voda z rozvodu	1 500	okolía

	NE	Nádrž oplachu č.4	1	Voda z rozvodu	1 500	okolía
	NE	Nádrž oplachu DEMI č.1	1	Demineralizovaná voda	1 500	okolía
	CH	Nádrž pasivácie	1	998,7 litrov demineralizovanej vody + 1,3 litra (1,6 kg) prípravku Gardolene D 6800 na 1000 l	1 500	okolía
	NE	Nádrž oplachu DEMI č.2	1	Demineralizovaná voda	1 500	okolía
	Periférne zariadenia tunela predúpravy	Kotol pre ohrev média v nádrži odmasťovania	1	Vykurovacie médium-zemný plyn. Nepriamy ohrev odmasťovacieho média cez výmenník.		45 - 60 °C
		Výrobník DEMI vody s príslušenstvom	1	Sviečkový filter, filter s aktívnym uhlím, zásobník+tlačová voda, reverznoosmotická jednotka		okolía
		Vyvíjač pary s príslušenstvom	1	Výroba pary pre ohrev zinkofosfátového kúpeľa		okolía
	Lakovací uzol kataforezy	Máčacia vaňa s príslušenstvom	1	Kataforézny kúpeľ PPG POWERCRON, pôsobenie 120–240 sec., pomer anóda:katóda-1:4		31-33°C
		Náhradný zdroj, 40 kW	1	Pre prípad výpadku el.energie		okolía
		Usmerňovač	1			okolía
		Chladiaci agregát	1			okolía
		Riadiaca skriňa	1			okolía
		Ultrafilter	1	Filtrovanie kataforezneho kúpeľa		okolía
		Zásobná nádrž permeátu	1	Skladov.výsled. ultrafiltrácie-použitie pre následné 2 stupne oplachu	neudaný	okolía
4	Vypaľovacia pec po kataforeze		1	Sušenie 20 minút pri teplote kovu 165°C		165°C
5	Striekacia kabína pre ručné nanášanie práškovej farby		1	Nanášanie práškových farieb jedným pracovníkom, 0,11 kg/m ² plochy výrobku	Vnút.ob. 36 m ³	Okolía
6	Striekacia kabína pre automat. nanáš. práškovej farby dvoma robotmi		3	Nanášanie práškových farieb dvoma automatmi, spotreba 0,11 kg/m ² plochy výrobku	Vnút.ob. 22 m ³	okolía
7	Práškové centrum		1	Centrálny rozvod práškových farieb do pištolí		okolía
8	Vytvrdzovacia pec		1	Vytvrdzovanie práškových farieb		250°C
9	Závesný dopravník linky		1	Doprava dielcov cez technolog. pracoviská linky		okolía

* NE – nechemický proces, CH – chemický proces

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

Zoznam základných surovín

Surovina, médium	Ročná spotreba t/rok	Bežná skladová zásoba t
Otryskávacie médium (liatinová drť)	10,0	1,0
Prípravky pre alkalické odmasťovanie v linke predúpravy	1,2	0,3
Prípravky pre aktiváciu v linke predúpravy	0,2	0,1
Prípravky pre zinkofosfátovanie v linke predúpravy	0,8	0,2
Prípravky pre pasiváciu v linke predúpravy	0,4	0,1
Pojivá pre kataforetický kúpeľ	53,3	4,5
Pasty pre kataforetický kúpeľ	8,6	0,7

Práškové farby	79	7
Náterové hmoty na báze organických rozpúšťadiel	0,3	0,05
Riedidlá na riedenie náterových hmôt na báze organických rozpúšťadiel	0,02	0,01
Prípravky pre rubercoating	1,0	0,2
Vyrobené dielce pre povrchovú úpravu - projektovaný výkon	720 000 m ² /rok	
- skutočný výkon	150 000 m ² /rok	

Zoznam základných chemických prípravkov

Časť prevádzky	Použitie prípravku	Chem. charakteristika prípravku	Množstvo t.rok ⁻¹
Predúprava	GARDOCLEAN S 5163 - Odmastnenie	Alkalické odmasťovadlo vid KBU	4
Predúprava	Gardobond 26 E 16 - Zinočnatý kúpeľ	fosfatizačný roztok pre úpravu povrchu kovov vid KBU	1,5
Predúprava	GARDOBOND 26 SA - Zinočnatý základ	vodný roztok anorganických solí vid KBU	0,5
KTL - PPG	CR693 - Živica- Pojivo	Epoxidové pojivo vid KBU	12
KTL - PPG	CP523F -Pigment	Epoxidový odtieň vid KBU	3
Neut.stanica	KYS.SIROVA AKU TECHN. 37% -Nastavenie pH	kvapalina Kyselina vid KBU	1,5
Neut.stanica	HYDROXID SODNY TEK. MIN 47,5% - Nastavenie pH	kvapalina Zásada vid KBU	1,5
Neut.stanica	CHLORID ZELEZITY KVAP.40% -Kolagulant	kvapalina pH1 vid KBU	0,3
BELMEKO	TECHNICKE BENZINY 50/110, 80/110, 90/110 - Odmastnenie	kvapalina Bezfarebný vid KBU	0,6
BELMEKO	PAULYTHANE PRIMER FNF LEADFREE COLOURS - Základ	vid KBU	0,5
BELMEKO	PAULYTHANE FINISH 2335 COLOURS - Odtieň	vid KBU	0,5
POGUMOVANIE	VIASOL HYBRID 20 - Odtieň	Tekutina z odtieňom vid KBU	0,5
POGUMOVANIE	VIASOL ISO 65- Tužidlo	Bezfarebná tekutina vid KBU	0,5
POGUMOVANIE	n - Butylacetat 98/100 - Odmastnenie	kvapalina Bezfarebný vid KBU	0,3

Zoznam používaných organických látok v zmysle §26 ods.1 Vyhl.č.410/2012 Z.z.

Časť prevádzky	Prípravok	Označenie rizika	Množstvo t.rok ⁻¹
Predúprava	Gardobond 26 E 16 - Zinočnatý kúpeľ	R 61	1,5
Predúprava	GARDOBOND 26 SA - Zinočnatý základ	R 61 , H350i , H360D	0,5
KTL - PPG	CP523 F -Pigment	R60 , R61	3,0

Zoznam pomocných materiálov a ďalších látok, ktoré sa v prevádzke používajú

V prevádzke sa nepoužívajú pomocné materiály ani ďalšie látky.

Zoznam medziproduktov a výrobkov

V prevádzke nevznikajú žiadne medziprodukty ani výrobky

Zoznam energií v prevádzke vyrábaných a používaných (vrátane palív, médií a pohonných hmôt)

Elektrická energia:

Celkový inštalovaný príkon technologických zariadení

<i>Zariadenia, oblasť</i>	inštalovaný príkon v kW	Koeficient súčasnosti práce zariadení
Technologické zariadenia v lakovni (výrobná technológia)	632	0,5

Ročná spotreba elektrickej energie :

Skupina zariadení	Pi (kW)	beta Pp	Ps (kW)	Ročný časový fond (hod/rok)	Ročná spotreba (kWh)
Výrobná technológia	632	0,5	316	4 000	1 264 000

Spotreba stlačeného vzduchu:

Hodinová spotreba tlakového vzduchu

<i>Zariadenia, oblasť</i>	Hodinová spotreba m ³ /hod.
Zariadenia v lakovni a v súvisiacich priestoroch (výrobná technológia)	202

Požiadavky na parametre stlačeného vzduchu :

- tlak 0,6-1,0 Mpa,
- max. obsah vody 1,3g/m³
- max. obsah oleja 0,1 ppm

Zemný plyn:

Maximálna hodinová spotreba zemného plynu

<i>Zariadenia, oblasť</i>	<i>Tepelný výkon</i>	Max. hodinová spotreba m ³ /hod.
Zariadenia linky povrchových úprav	1 266	153,1
Striekacia a sušiacia kabína	375	90
SPOLU :	2 016	243,1

Spotreba vody :

Celková ročná spotreba vody	m ³ /rok	250
-----------------------------	---------------------	-----

Celková spotreba vody je pokrytá zo záchytných podzemných nádrží dažďovej vody.

- E) **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**

Zoznam zariadení a činností majúcich vplyv na znečisťovanie ovzdušia

1. Otryskavanie dielcov

Pre operáciu slúži uzatvorená otryskávacia kabína, vybavená potrebnou vzduchotechnikou. Otryskávacím médiom je liatinová drť. Médium je vrhané na dielec vrhacími kolesami vysokou rýchlosťou. Hrdza a iné nežiadúce nečistoty sa v kabíne oddeľujú od otryskávacieho média odsaním odsávacím ventilátorom. Od odsatej vzdušiny sú nečistoty oddelené najskôr v cyklóne a následne ich zbytky v koncovom textilnom filtri – filtračný materiál typ **Filtermaterial 1-lagig/NA-909**, ktorého účinnosť je 99,7 %. Vzdušina je po prefiltrovaní celoročne vyvedená do životného prostredia mimo halu – (výdych **V1**). Odlúčené nečistoty padajú do uzatvoreného odnímateľného zásobníka pod cyklónom. Textilné filtre sú v pravidelných intervaloch čistené (striasané) od zachytených nečistôt stlačeným vzduchom. Účinnosť odsávania pracoviska a účinnosť filtrov sú veľmi vysoké. Do priestoru lakovne sa nesmú z otryskávacieho zariadenia dostať žiadne tuhé znečisťujúce látky (TZL), pretože by veľmi negatívne ovplyvnili kvalitu náterov pri povrchových úpravách dielcov lakmi na ďalších pracoviskách.

2. Odmasťovací kúpeľ v linke predúpravy

Cieľom operácie je očistenie dielcov ostrekovaním od zaolejovania chladiacimi reznými kvapalinami pri operáciách trieskového obrábania kovov a od kovových i prachových častíc prostredníctvom alkalického odmasťovacieho prípravku. Roztok prípravku je ohrievaný výmenníkom, do ktorého je dodávaná teplá voda pripravovaná kotlom na zemný plyn. Spaliny plynu sú z horáka kotla odvádzané nad strechu objektu (**K1**). Ku horáku je pre jeho činnosť nasávacím potrubím zabezpečený prívod čerstvého vzduchu z vonkajšieho prostredia. Z pracovnej vane sú odsávané vodné pary. Odvádzané sú mimo objektu (**V2**) bez filtrácie, pretože limity znečisťujúcich látok stanovené legislatívou na ochranu ovzdušia sú s dostatočnou rezervou dodržané. Odmasťovacím kúpeľom je vodný roztok alkalického čističa na báze alkalických solí a neiónových detergentov.

3. Zinkofosfátovací kúpeľ v linke predúpravy

Dielec zavesený na závese dopravníka prechádza uzatvoreným tunelom ponad zinkofosfátovú nádrž. Nanášanie média je vykonávané postrekom postrekovými tryskami, do ktorých ho dodáva čerpadlo umiestnené v spodnej časti nádrže. Účelom zinkofosfátového kúpeľa v tuneli predúpravy je zaistenie zodpovedajúceho povrchu pre nanášanie základného laku kataforézou. Povrchová úprava dielcov so zinkofosfátom zaručuje vysokú antikoróznú odolnosť. Nádrž na zinkofosfátovanie je odsávaná. Vzdušina je odvádzaná nad strechu objektu (**V3**) bez filtrácie, pretože limity znečisťujúcich látok stanovené legislatívou na ochranu ovzdušia sú s dostatočnou rezervou dodržané. Kúpeľ je ohrievaný výmenníkom, do ktorého je dodávaná teplá voda pripravovaná tým istým kotlom ako u vane odmasťovania. Čistota kúpeľa je pravidelne kontrolovaná. Pri úplnom znehodnotení je vykonaná úplná výmena kúpeľa (bežne cca 1x/polrok).

4. Katoforézne nanášanie náterových hmôt

Elektroforézne lakovanie je elektrochemický lakovací proces, pri ktorom sa nanáša vrstva laku na výrobok pomocou elektrického prúdu. Použitá je kataforéza, tj. lakovaný výrobok je katódou. Na dielec je nanášaná epoxidová báza, ktorá zaručuje koróziu odolnosť tohto základného náteru. Vaňa a tunelový priestor medzi ňou a nasledujúcou sušiacou pecou sú odsávané spoločným ventilátorom. Vzdušnina je odvedená vzduchotechnickým potrubím nad strechu objektu do výšky min. 1500 mm (**V4**). Odsávaná vzdušnina obsahuje prchavé zložky kataforézneho kúpeľa a vodnú paru. Kataforetický kúpeľ je ohrievaný výmenníkom, do ktorého je dodávaná teplá voda pripravovaná kotlom Viesmann (26 kW). Spaliny plynu sú z horáka kotla odvádzané nad strechu objektu (komín **K2**).

5. Sušiacia pec po katoforéznom lakovaní

Za linkou kataforézneho lakovania je osadená vypaľovacia pec, v ktorej sa vykonáva polymerizácia elektricky nanesej vrstvy farby pre získanie požadovaných vlastností pri teplote kovu 165°C (v peci cca 175°C. Pec je odsávaná na vstupe, v strede a na výstupe. Vzdušnina je odvedená tromi rovnými vzduchotechnickými potrubiami kolmo nad strechu objektu do výšky min. 1500 mm (**V5+V6+V7**). Odsávaná vzdušnina obsahuje prchavé zložky kataforézneho kúpeľa a vodnú paru. Vzdušnina na výstupe zo vzduchotechnických potrubí nie je filtrovaná, pretože limity znečisťujúcich látok stanovené legislatívou na ochranu ovzdušia sú s dostatočnou rezervou dodržané.

6. Vytvrdzovacia pec práškových farieb

Ako vrchný náter sú použité práškové farby. Pre vykonávanie týchto operácií sú v linke osadené štyri striekacie kabíny – jedna pre ručné nanášanie farby obsluhou a tri pre automatické nanášanie farby automatmi. V automatických kabínach sú vždy dva automaty, každý je umiestnený z jednej strany kabíny. Každá kabína slúži i na odlúčenie prestrekov týchto práškov zo vzdušného prúdu vznikajúceho pri odsávaní vnútorného priestoru kabíny. Všetky sú vybavené účinným vzduchotechnickým systémom pre odsávanie farby nezachytenej na povrchu dielca (prestrek). K odlúčeniu práškovej farby od vzdušiny dochádza v monocyklóne a v následnom finálnom filtri - filtračný materiál typ **Filtermaterial 1-lagig/NA-909** s veľmi vysokou účinnosťou (99,9 %). Pod cyklónom je zberná rekuperačná nádoba s rekuperačným čerpadlom dodávajúcim odlúčený prášok späť do striekacieho cyklu. Jedná sa teda o uzatvorený okruh obehu prášku. Po odlúčení prášku je prefiltrovaná vzdušnina vypustená späť do haly. Zo striekacích kabín nie je žiadny vývod vzduchotechnických potrubí mimo výrobného objektu. Zo striekacích kabín nie sú do ovzdušia vypúšťané žiadne emisie.

Za práškovými kabínami je v technologickom slede umiestnená vypaľovacia pec pre vypálenie nastriekaných dielcov. Pri vypaľovaní dochádza k polymerizácii farby na povrchu výrobku. Pec je odsávaná na vstupe a v strede. Vzdušnina je odvedená jedným spoločným rovným vzduchotechnickým potrubím kolmo nad strechu objektu do výšky min. 1500 mm (**V8**). Vzdušnina na výstupe zo vzduchotechnického potrubia nie je filtrovaná pretože limity znečisťujúcich látok stanovené legislatívou na ochranu ovzdušia sú s dostatočnou rezervou dodržané. Obsah organických prchavých zložiek unikajúcich pri polymerizácii je zanedbateľný – ich obsah vo farbe je iba v stopových množstvách. Hlavnou zložkou vzdušiny je vodná para. Maximálna teplota v peci je 250°C.

7. Striekacia a sušiacia kabína

Mimo LPÚ-lakovňa je v priestore lakovne nainštalovaná kabína na ručné nanášanie náterových hmôt, prepojená so sušiacou kabínou. Striekacia kabína je zároveň vybavená aj

oddeleným boxom na prípravu náterových hmôt. Striekacia i sušiacia kabína sú navzájom prepojené podvesnou drážkou, na ktorej sú zavesené a manipulované povrchovo upravované a následne sušené dielce. Tento komplex slúži na nanášanie základu (primeru) pod vrchný náter rubercoatingu a pre nanášanie náterových hmôt riedených organickými rozpúšťadlami pri opravách náterov v rámci servisu plošín alebo pri nanášaní na niektoré špecifické dielce finálnych výrobkov. Tieto operácie sú však vykonávané iba periodicky. Operácia nanášania náterových hmôt je vykonávaná v striekacej kabíne vzduchovou striekacou pištoľou. Následne sa náter suší v naväzujúcej sušiacej kabíne.

Striekacia kabína + box na prípravu lakov a sušiacia kabína sú dodané komplexne s úplnou technológiou vetrania, ohrevu privádzaného vzduchu, osvetlenia a riadenia. Ich parametre sú zhodné, rozdiel je iba v tom, že k striekacej kabíne je priradený box na prípravu farieb. *Filtračný blok kabíny* - tvoria podlahové suché filtre a dva filtračné stupne depurátora. Podlahové filtre zachytávajú prevažnú časť aerosolu náterových hmôt z technologického vzduchu. Prefiltrovaný vzduch je možné v sušiacej kabíne recyklovať. Vzduch odvádzaný z kabíny prechádza za podlahovými filtermi následne v depurátore cez filter W 90 (1. stupeň filtrácie) a adsorpčnú jednotku zachytávajúcu prchavé zložky rozpúšťadiel. Adsorbčnú jednotku tvoria výmenné adsorbčné filtračné vložky s náplňou aktivovaného uhlíka **EcoSorb BXB**, ktoré počas činnosti viažu prchavé zložky náterových hmôt. Následne je vzdušina vypustená nad strechu objektu (výdych **V9** zo striekacej kabíny, výdych **V10** z priestoru prípravy farieb a výdych **V12** zo sušiacej kabíny). Účinnosť filtrov je 95 % (podlahový paint + 1. stupeň depurátora) a 70 % (adsorpčný uhlíkový filter).

8. Ručné pracovisko pre nanášanie rubercoatingu

Mimo automatickej LPÚ-lakovňa je v priestore lakovne osadené i ručné pracovisko pre občasné nanášanie pogumovacieho náteru striekacou pištoľou na niektoré vybrané prvky výrobkov, u ktorých má byť zabezpečená zvýšená ochrana pred mechanickým opotrebovaním v budúcej prevádzke u užívateľa. Pracovisko pozostáva z pracovného stola, mobilného zariadenia na nanášanie pogumovacieho prípravku striekacou pištoľou a odsávania pracoviska. Ventilátor s výkonom 12 000 m³/hod odvádza odsatú vzdušninu vzduchotechnickým potrubím do životného prostredia mimo objektu bez filtrovania (výdych **V12**), pretože limity znečisťujúcich látok (TZL) stanovené legislatívou na ochranu ovzdušia sú s dostatočnou rezervou dodržané. Obsah celkového organického uhlíka v prípravku je nízky.

9. Horáky spaľujúce zemný plyn pre ohrevy v LPÚ-lakovňa, v striekacej kabíne a sušiacej kabíne

- Kotel pre ohrev kúpeľa v nádrži odmasťovania (tepelný výkon 330 kW)
- Kotel pre ohrev kúpeľa v máčacej vani kataforézneho lakovania (tepelný výkon 26 kW)
- Horák sušiacej pece na sušenie kataforetického laku (tepelný výkon 500 kW)
- Horáky sušiacej pece na sušenie práškových farieb (tepelný výkon 120 + 290 kW)
- Horák striekacej kabíny na ručné nanášanie náterových hmôt (tepelný výkon 375 kW)
- Horák sušiacej kabíny na sušenie náterových hmôt (tepelný výkon 375 kW)

Všetky komíny na odvod spalín zemného plynu sú vyvedené min. 1 500 mm nad najvyššiu úroveň strechy objektu. Na komíny odvádzajúce spaliny z horákov na zemný plyn

sa vzťahujú emisné limity pre spaľovanie plyných palív, konkrétne zemného plynu. Tie dokumentovaná technológia dodržiava.

Zoznam emisií vypúšťaných do ovzdušia a spôsob ich vypúšťania, resp. zachytávania

1. Otryskavací stroj HA-2000-100012-S (výdych V1)

Kategória: Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia

Pre výdych (V1) z otryskávania platí všeobecný emisný limit pre TZL podľa prílohy č. 3 k vyhláške č. 410/2012 Z.z. (jestvujúce zariadenia).

Všeobecné emisné limity TZL

Podmienky platnosti emisných limitov	Štandardné stavové podmienky - TOC: vlhký plyn - ostatné ZL: suchý plyn	
	O ₂ ref: uplatňuje sa podľa príloh č. 4 až 7, ak je pre daný technológiu alebo zariadenie ustanovený	
	Emisné limity sa uplatňujú buď ako ustanovený hmot. tok alebo ako hmot. koncentrácia okrem TZL a TOC, pre ktoré platí ustanovená hmot. koncentrácia pre príslušný hmot. tok	
ZL	Hmotnostný tok [kg.h ⁻¹]	koncentrácia [mg.m ⁻³]
TZL	< 500	150
	≥ 500	50

2. Nádrž odmasťovania v linke predúpravy (výdych V2)

Kategória: Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia

Pre výdych V2 platí všeobecný emisný limit pre TZL podľa prílohy podľa prílohy č. 3 k vyhláške č. 410/2012 Z.z. (existujúce zariadenia).

Podmienky platnosti emisných limitov	Štandardné stavové podmienky - TOC: vlhký plyn - ostatné ZL: suchý plyn	
	O ₂ ref: uplatňuje sa podľa príloh č. 4 až 7, ak je pre daný technológiu alebo zariadenie ustanovený	
	Emisné limity sa uplatňujú buď ako ustanovený hmot. tok alebo ako hmot. koncentrácia okrem TZL a TOC, pre ktoré platí ustanovená hmot. koncentrácia pre príslušný hmot. tok	
ZL	Hmotnostný tok [kg.h ⁻¹]	koncentrácia [mg.m ⁻³]
TZL	< 500	150
	≥ 500	50

3. Zinkofosfátovací kúpeľ v linke predúpravy (výdych V3)

Kategória: Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia

Pre výdych V3 zo zinkofosfátovacej vane platí všeobecný emisný limit pre TZL podľa prílohy podľa prílohy č. 3 k vyhláške č. 410/2012 Z.z. (existujúce zariadenia).

Podmienky platnosti emisných limitov	Štandardné stavové podmienky - TOC: vlhký plyn
--------------------------------------	---

	- ostatné ZL: suchý plyn	
	O ₂ ref: uplatňuje sa podľa príloh č. 4 až 7, ak je pre daný technológiu alebo zariadenie ustanovený	
	Emisné limity sa uplatňujú buď ako ustanovený hmot. tok alebo ako hmot. koncentrácia okrem TZL a TOC, pre ktoré platí ustanovená hmot. koncentrácia pre príslušný hmot. tok	
ZL	Hmotnostný tok [kg.h ⁻¹]	koncentrácia [mg.m ⁻³]
TZL	< 500	150
	≥ 500	50
cín, zinok, 2. skup. 3. podskup.	25 ^(X)	5(X)

^(X) Emisný limit pre všetky kovy 3. podskupiny platí pre súčet emisií týchto kovov

4. Kataforézne nanášanie náterových hmôt (výduchy V4+V5+V6+V7) + striekacia a sušiacia kabína (výduchy V9+V10+V11)

Spotreba rozpúšťadiel v množstve 1,66 t/rok je tzv. podprahová. Pre zariadenia s podprahovou spotrebou rozpúšťadla sú určené podmienky prevádzkovania spôsob uplatňovania emisných limitov v prílohe č. 6 k vyhláske č. 410/2012 Z.z. 4. časti bod 4.3: „Ak ide o nanášanie náterov v zariadení používajúcom organické rozpúšťadlá s kapacitou s nižšou ako je najnižšia prahová spotreba rozpúšťadla, uvedená v bode 4.2 platia tieto požiadavky:

- danú činnosť možno vykonávať výlučne s použitím regulovaných výrobkov podľa § 14 ods. 6 zákona, ktoré spĺňajú ustanovené hraničné hodnoty pre najvyšší obsah VOC podľa osobitného predpisu (vyhláska MŽP SR č. 127/2011 Z.z., ktorou sa ustanovuje zoznam regulovaných výrobkov, označovanie ich obalov a požiadaviek na obmedzenie emisií prchavých organických zlúčenín pri používaní org. rozpúšťadiel v regulovaných výrobkoch),
- pre danú činnosť platia emisné limity pre prchavé organické zlúčeniny pre najnižšiu prahovú kapacitu podľa bodu 4.2; ak ide o zariadenie na nanášanie náterov na iné účely ako je ako je ustanovené v osobitnom predpise, môže správny orgán v odôvodnených prípadoch podľa technických možností s ohľadom na primeranosť nákladov určiť miernejšie emisné limity pre VOC individuálne alebo rozhodnúť o fugitívnych emisiách podľa § 25 ods. 6,
- všeobecné emisné limity sa neuplatňujú.

V tabuľke sú uvedené emisné limity pre nanášanie náterov (podľa bodu 4.2).

Činnosť Nanášanie náterových látok na povrchy		Prahová spotreba rozpúšťadla [t.rok ⁻¹]		Emisný limit			Emisný faktor pre RP VOC [kg.kg sušiny ⁻¹]
				odpadové plyny		Fugitívne emisie	
				TZL ⁽¹⁾ [mg.m ⁻³]	TOC [mg.m ⁻³]	VOC [%]	
IVa	kovov	> 5	≤ 15	3	100 ⁽²⁾	25	0,6
		> 15	≤ 200	3	50/75 ⁽³⁾	20	0,375, 0,5825 ⁽⁴⁾
		> 200		3	50/75 ⁽³⁾	20	0,33, 0,5825 ⁽⁴⁾

Poznámky k tabuľke:

⁽¹⁾ Emisný limit pre TZL platí iba pre proces striekania

⁽²⁾ Emisný limit pre TOC v odp. plynach platí pre procesy nanášania a sušenia prevádzkované za riadených podmienok

⁽³⁾ Prvý emisný limit platí pre procesy sušenia, druhý pre procesy nanášania.

⁽⁴⁾ Platí pri nanášaní náterov na povrchy kovov pre styk s potravinami

Na všetkých výdychoch (**V4+V5+V6+V7+V9+V10+V11**) sú uvedené limity s dostatočnou rezervou dodržané na základe vykonaného merania.

V prípade Dholandie Predmier sa vyrábajú výrobky pre automobilový priemysel a preto sa môžu uplatňovať požiadavky vyhlášky č. 127/2011 Z.z., konkrétne prílohy č. 2 k vyhláške kategórie B. KTL farba je základnou náterovou látkou na kov, pre ktorú je hraničná hodnota pre najvyšší obsah prchavých org. zlúčením podľa uvedenej prílohy č. 2 kategória B (podkategória c) 540 g/l, skutočný obsah VOC v mixe pigmentová pasta/pojivo je 24 g/l a preto je možné KTL farbu považovať za regulovaný výrobok. Z toho vyplýva, že prevádzkovateľ sa môže rozhodnúť buď pre plnenie emisných limitov uvedených v tabuľke pri spotrebe od 5 do 15 t VOC za rok alebo bude používať výlučne regulované výrobky s príslušným označením na obaloch.

5. Horáky spaľujúce zemný plyn pre ohrevy v LPÚ, v striekacej kabíne a sušiacej kabíne

Súčasťou technológie je spaľovanie paliva s celkovým menovitým tepelným príkonom 2,016 MW (jeden funkčný celok)

Kategória: Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia

Spaliny sú od horákov odvádzané komínmi **K1 až K7** do ovzdušia mimo haly.

Zoznam komínov na odvod spalín zemného plynu je uvedený v nasledujúcej tabuľke:

Označ. komína	Technologické zariadenie	Pozícia zariadenia na výkrese	Menovitý tepelný príkon horákov (kW)	Rozmer komína
K1	Kotol na ohrev média odmasťovania	2.11	330	Ø 250 mm
K2	Kotol na ohrev média v kataforetickej vani	3.09	26	Ø 135 mm
K3	Sušiaci pec po kataforetickom lakovaní	4.0	500	Ø 300 mm
K4	Pec na vytvrdzovanie práškových farieb-vstup	10.0	120	Ø 200 mm
K5	Pec na vytvrdzovanie práškových farieb-výstup	10.0	290	Ø 250 mm
K6	Striekacia kabína + box na miešanie lakov	13.0	375	Ø 250 mm
K7	Sušiaci kabína	14.0	375	Ø 250 mm
SPOLU:			2 016	

Všetky komíny sú vyvedené min. 1 500 mm nad najvyššiu úroveň strechy objektu. Pre spaľovanie plyných palív sú v prílohe č. 4 k vyhláške č. 410/2012 Z.z. IV. časť bod 3.2 uvedené emisné limity pre stacionárne zariadenia so súhrnným menovitým tepelným príkonom od 0,3 MW okrem veľkých spaľovacích zariadení. Tieto limity sú uvedené v nasledujúcej tabuľke – limity sú určené pre zariadenia s vydaným povolením do 30.decembra 2010.

Emisné limity pre spaľovanie zemného plynu

Podmienky platnosti emisných limitov	<p>Štandardné stavové podmienky, suchý plyn, O₂ ref: 3 % objemu</p> <p>Na spaľovacie zariadenie, ktoré je podľa povolenia alebo dokumentácie používané výlučne na núdzovú prevádzku, ak je jeho prevádzka ≤ 240 h/rok, sa emisné limity neuplatňujú. Emisie z takéhoto zariadenia musia zodpovedať technickej požiadavke.</p>
--------------------------------------	--

			Pre špecifické technológie na nepriamy procesný ohrev, ako sú pekárenské cyklotermické pece, téglikové taviace pece a ohrevy taviacich vaní, kde konštrukčné riešenie zariadenia umožňuje iba obmedzene ovplyvniť vznik emisií, správny orgán môže určiť miernejšie emisné limity individuálne.			
Druh paliva	Menovitý tepelný príkon [MW]		Emisný limit [mg.m ⁻³]			
	od	do	TZL	SO ₂	NO _x	CO
Zariadenia s kotlami s vydaným povolením do 31.decembra 2010						
Zemný plyn naftový	≥ 0,3	(¹)	5	35	200	100

(¹) okrem veľkých spaľovacích zariadení

Na všetkých komínoch **K1** až **K7** sú uvedené limity s dostatočnou rezervou dodržané na základe vykonaného merania.

6. Nanášanie práškových farieb v striekacích kabínach LPÚ

Kategória: Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia

Vzduchotechnické výduchy zo striekacích kabín sú vyvedené do haly, nie do životného prostredia. Vzduchotechnický výdych z vytvrdzovacej pece (**V8**) je vyvedený nad strechu objektu do výšky 1,5 m nad jej úroveň. Odvod plynov z pece je realizovaný bez odlučovania (filtrovania). pretože limity znečisťujúcich látok stanovené legislatívou na ochranu ovzdušia sú s dostatočnou rezervou dodržané.

Pre vzduchotechnické výduchy platia emisné limity pre práškové lakovne podľa prílohy č. 7 k vyhláške č. 410/2012 Z.z. časť F. (Ostatný priemysel a zariadenia) bod 6: 15 mg/m³ TZL (nanášanie v kabínach) a 50 mg/m³ TOC (vytvrdzovanie v sušiackej peci) pri štandardných stavových podmienkach (TZL – suchý plyn a TOC – vlhký plyn).

Rekapitulácia zoznamu vzduchotechnických výduchov z technologických zariadení v LPÚ – lakovňa:

Označ. kkomína	Technologické zariadenie	Pozícia zariadenia na výkrese	Výkon odsávania (m ³ /hod)	Rozmer vzt potrubia
V1	Otryskávací stroj HA-2000-1000-12-S	1.0	25 000	Ø 1000 mm
V2	Nádrž odmasťovania v linke predúpravy	2.01	8 500	Ø 600 mm
V3	Nádrž zinkofosátovania v linke predúpravy	2.05	4 000	Ø 450 mm
V4	Prepojovací tunel medzi KTL linkou a pecou	3.10	16 000	Ø 550 mm
V5	Sušiacia pec po kataforéznom lakovaní-vstup	4.0	5 000	Ø 500 mm
V6	Sušiacia pec po kataforéznom lakovaní-stred	4.0	2 000	Ø 355 mm
V7	Sušiacia pec po kataforéznom lakovaní-výstup	4.0	2 000	Ø 355 mm
V8	Pec na vytvrdzovanie práškových farieb	10.0	5 000	Ø 250 mm
V9	Striekacia kabína	13.0	42 000	1000x1000 mm
V10	Box na miešanie lakov v striekacej kabíne	13.0	2 000	Ø 250 mm
V11	Sušiacia kabína	14.0	42 000	1000x1000 mm
V12	Pracovný stôl s odsávaním	16.0	12 000	Ø 500 mm
SPOLU:			165 500	

Zoznam zdrojov znečisťovania odpadových vôd

V prevádzke nie sú žiadne zdroje znečisťovania odpadových vôd.

Zoznam produkovaných odpadových vôd a spôsob ich vypúšťania

Z prevádzky sa žiadne odpadové vody nevypúšťajú ani neodvádzajú kanalizáciou.

Zoznam odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie alebo recipientu

Z prevádzky sa nevypúšťajú žiadne odpadové vody s obsahom obzvlášť škodlivých látok do verejnej kanalizácie ani do recipientu.

Odpadové vody prichádzajúce od iných pôvodcov

Od iných pôvodcov sa neprijímajú žiadne odpadové vody.

Charakteristika recipientu (názov, povodie, riečny kilometer, úroveň znečistenia v mieste vypúšťania, prietoky)

Recipient nie je, keďže sa odpadové vody nevypúšťajú.

Zoznam produkovaných odpadov

Pri technologickej činnosti lakovne vznikajú odpady, ktoré je možné v zmysle vyhlášky č. 284 MŽP SR z 11.6.2001 ktorou sa ustanovuje katalóg odpadov zatriediť nasledovne:

Číslo druhu odpadu	Názov druhu odpadu	Miesto vzniku	Množstvo t/ rok	Kategória a odpadu
08 01 11	Odpadové farby a laky obsahujúce organické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky		0,020	N
08 01 12	odpadové farby a laky iné ako uvedené v 08 01 11		0,4	O
08 01 17	Odpady z odstraňovania farby alebo laku obsahujúce organické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky		0,01	N
08 01 99	Odpady inak nešpecifikované (filtre, obaly čistiaci textil a pod.)		0,05	N
11 01 08	kaly zo zinkofosfátovania		15,0	N
11 01 13	Odpady z odmasťovania obsah. nebezpečné látky		20,0	N
12 01 17	Odpad. pieskovací materiál iný ako v 12 01 16		10,0	O
15 01 01	obaly z papiera a lepenky		1,8	O
15 01 10	Obaly obsahujúce zvyšky nebez.látok		2,0	N
15 02 02	Absorbenty, filtračné materiály vrátane olejových filtrov inak nešpecifikovaných, handry na čistenie, ochranné odevy kontaminované nebezpečnými látkami		2,0	N
20 01 21	Žiarivky a iný odpad obsahujúci ortuť		10 ks	N

NO sú zhromažďované pred odovzdaním oprávnenej osobe na likvidáciu v sklade nebezpečného odpadu. Sklad chemických látok a NO je umiestnený vo vyhradenej časti výrobnéj haly. Povrch podlahy v sklade chemikálií okrem izolácie je vybavený náterom ASODUR – ZGS odolným voči skladovaným chemikáliám. Všetky chemické látky sú uložené podľa druhu v ocelových záchytných vaniach s roštom. Chemikálie a záchytné vane sú uložené regálovito nad sebou v 2 radoch. Skladovanie chemikálií sa vykonáva v originálnych vratných plastových obaloch – bareloch 25kg, 50kg, 60kg, 66kg, 75kg a 90kg. Niektoré látky sú dodávané v kovových sudoch a v 1000l rámových bareloch. Podlaha je odkanalizovaná do podzemnej nepriepustnej chemicky odolnej monolitckej dvojvrstvovej HDPE nádrže s objemom 20 000 l.

Úroveň znečistenia pôdy a podzemných vôd a možné riziká

Pre hydrogeologické pomery lokality bol spracovaný hydrogeologický posudok (Progeo 05/2012). Účelom predloženého posudku je preukázať možné vplyvy z výroby (žiarovej zinkovne), ako aj existujúcich prevádzok Dhollandia Central Europe, s.r.o. Predmier na existujúci vodný zdroj Predmier (vrty HVP-1, HVP-2, HVPs-1 a HVP-2s), navrhnúť opatrenia na zabránenie ovplyvnenia vodného zdroja.

Na základe hydrogeologických prác realizovaných v mesiaci máj 2012 - overenia smeru prúdenia podzemných vôd v záujmovej oblasti a na základe archívnych hydrogeologických prác realizovaných v rokoch 2002 a 2011 (Prílohy B1, B2 a B3), ako aj na základe navrhnutých opatrení na ochranu kvality podzemnej vody možno konštatovať, že ovplyvnenie kvality a kvantity podzemných vôd vo vodárenskom zdroji Predmier z plánovaného rozšírenia prevádzky (ani z jestvujúcich prevádzok) spoločnosti Dhollandia Central Europe, s.r.o. Predmier nemožno predpokladať. Ovplyvnenie kvantitatívnych parametrov vodárenského zdroja Predmier prevádzkou spoločnosti Dhollandia Central Europe, s.r.o. Predmier je vylúčené.

Je to dané najmä skutočnosťou, že prúdenie podzemných vôd prebieha v smere SV – JZ (paralelne so štátnou cestou I/61 Žilina – Bratislava) až JJV – SSZ (v priestore J od uvedenej štátnej cesty, kde sú umiestnené aj vŕtané studne vodárenského zdroja) , takže z hľadiska pozície výrobného areálu je vplyv na vodný zdroj takmer vylúčený.

V každom prípade však je potrebné realizovať navrhnuté opatrenia zo str.35 HG posudku počas prevádzky a to najmä rozšíriť monitorovací systém o 3 monitorovacie objekty a rozšírenie sledovaných parametrov o Zn, chloridy, sírany, TOC, frekvenciu odberu vzoriek vykonávať štvrťročne, nepriepustné kyselinovzdorné podlahy – vykonávanie manipulácie s chemickými látkami, pravidelné preškoľovanie pracovníkov, a pod.

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

Technológia LPÚ-lakovňa nie je takým zdrojom hlukových emisií, ktorý by mohol negatívne ovplyvniť okolité životné prostredie. Stacionárnymi zdrojmi sú iba odsávacie a cirkulačné ventilátory, mobilnými zdrojmi dopravno-manipulačný systém v linke. Taktiež nie je zdrojom vibrácií ani žiarenia.

F) Opis miesta prevádzky a charakteristika stavu životného prostredia v tomto mieste

Popis miesta a okolia prevádzky

Záujmové územie je súčasťou okresu Bytča. Spoločnosť sa nachádza v katastrálnom území obce Predmier. Obec Predmier leží v Bytčianskej kotline, z prevažnej časti na ľavobrežnej nive rieky Váh, okrajové časti k.ú. zasahujú do Súľovských skál a do Javorníkov. Miestom realizácie je existujúci areál Dhollandie.

Priestorovo je vymedzená jestvujúcim areálom spoločnosti DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o., železničnou traťou č. 120 Košice – Bratislava a smerom ku potoku Hradnianska. Plošne sa jedná o územie, na ktorom sa v súčasnosti nachádza jestvujúci areál spoločnosti DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o. Okolitá zástavba pozostáva z rodinných domov situovaných až za recipientom Hradnianska resp. železničnou traťou a ďalších skladových, výrobných a predajných objektov situovaných ďalej pozdĺž štátnej cesty I/61 v smere na Bytču.

Klimatické podmienky a kvalita ovzdušia

Z hľadiska makroklimatickej klasifikácie patrí vlastné riešené územie sídelného útvaru Predmier do klimatickej oblasti mierne teplej (počet letných dní do 50, maximálna teplota vzduchu 25 °C, priemerná teplota vzduchu v júli nad 16 °C), podoblasti vlhkej ($I_z = 60$ až 120), okrsku M5 - mierne teplého, vlhkého, s chladnou alebo studenou zimou, dolinového, s teplotou vzduchu v januári pod -3 °C, priemerná teplota vzduchu v júli nad 16 °C. Klimatické pomery majú zásadný vplyv na rozptyl znečisťujúcich látok v ovzduší a na spád emisií.

Podľa dlhodobých sledovaní sa priemerný ročný úhrn zrážok pohybuje v rozmedzí 756 až 776 mm. Priemerný ročný počet dní so zrážkami 1 mm a viac, dôležitý hlavne v období s výskytom teplôt 0 °C je v rozmedzí 113,7 až 121,6 dňa (v priemere 117 dňa), pričom v zimných mesiacoch je to v rozsahu 55,6 až 57,3 dňa.

Stanica Bytča - Priemerný počet dní so zrážkami

Zrážky	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	Rok
1 mm a viac	9,4	8,6	8,5	9,0	10,5	11,9	11,5	10,0	8,1	7,5	10,3	11,7	117,0
10 mm a viac	1,3	1,3	1,0	1,5	1,9	3,5	3,3	2,8	1,8	1,5	1,5	1,6	22,7

Zdroj: SHMÚ

Podľa dlhodobých pozorovaní SHMÚ je v posudzovanej oblasti najteplejším mesiacom júl a najchladnejším január. Vzhľadom na kotlinový charakter územia je pre danú oblasť významný pomerne značný rozkyv teplotných charakteristík. Oblasť sa vyznačuje dostatočným výskytom počtu letných dní v intervale 40 až 50 za rok (v priemere 42,9 za rok), ale aj mrazových dní v intervale 60 až 80 dní za rok. Počet dní s priemernou teplotou 0 °C dosahuje 71 až 81 dní.

Vybrané teplotné charakteristiky (klimatická stanica Žilina) - pokračovanie

	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	Rok
Priemerný výskyt dní s charakteristickou teplotou v °C													
Tropické ($t_{\max} > 30^\circ\text{C}$)	-	-	-	-	0,7	2,4	6,9	5,1	1,2	-	-	-	16,3
Letné ($t > 20^\circ\text{C}$)	-	-	-	1,2	7,2	13,8	19,8	18,3	8,7	0,7	-	-	69,7
Mrazové ($t_{\min} < 0^\circ\text{C}$)	25,4	20,7	16,1	3,4	0,4	-	-	-	0,0	2,7	7,6	19,4	95,7
Ľadové ($t_{\max} < 0^\circ\text{C}$)	13,5	7,3	1,1	-	-	-	-	-	-	-	0,4	7,0	29,3

Zdroj: SHMÚ

Údaje o prevládajúcich smeroch vetra a jeho rýchlosti možno odvodiť podľa dlhodobých sledovaní na stanici Žilina. Tieto údaje sú vo vzťahu k ostatnému posudzovanému územiu len informatívne, nakoľko určujúcim faktorom prevládajúcich vetrov sú orografické pomery územia.

Priemerná rýchlosť vetra v m/s za rok

Smer vetra	S	SV	V	JV	J	JZ	Z	SZ	ϕv
Žilina	3,9	4,3	2,6	2,8	3,1	2,7	2,7	2,8	3,1

Zdroj: SHMÚ

Veterné pomery Predmiera sú podmienené jednak všeobecnou cirkuláciou ovzdušia, jednak orografickými pomermi. Preto v ročnom priemere prevažujú južné a juhozápadné vetry resp. vetry severné. Najmenšie zastúpenie má východná, severovýchodná a juhovýchodná zložka prúdenia vzduchu. Priemerné ročné rýchlosti vetra sa pohybujú v rozpätí 1,0 - 1,8 m/s.

Charakteristika stavu životného prostredia v danej lokalite

Krajinná scenéria je reprezentovaná urbánnou krajinou typu mestských sídelných štruktúr na styku s poľnohospodárskou krajinou, významným faktorom je prítomnosť dopravných koridorov (cesta I/61, železničná trať č. 120). Vlastná hodnotená lokalita a jej kontaktné okolie predstavujú krajinu o veľmi nízkej estetickej hodnote, stabilita krajiny je silno antropicky pozmenená (krajina typu sídelných štruktúr, intenzívnych dopravných koridorov a intenzívne využívanej poľnohospodárskej krajiny). Stupeň ekologickej stability krajiny (ktorou sa vyjadruje stabilita resp. kvalita krajiny z hľadiska ekologickej stability) vlastnej hodnotenej lokality je veľmi nízky.

Kvalita životného prostredia v širšom okolí posudzovanej lokality je daná spôsobom využitia územia, ktoré má v miestach sídiel typický antropogénny charakter. Na znečisťovaní životného prostredia regiónu sa podieľa osídlenie, doprava, priemyselná a poľnohospodárska činnosť. Na území obce Predmier sa nachádzajú podnikateľské aktivity v rámci malého a stredného podnikania. Najväčšia časť výrobných a skladových priestorov je umiestnených v severovýchodnej časti obce.

V k.ú. obce Predmier nie je evidovaný žiadny stredný ani veľký zdroj znečistenia vôd. Ako zdroj znečisťovania povrchových vôd vystupuje celý intravilán obce Predmier (obec nie je odkanalizovaná) a ani areál hospodárskeho dvora PD Predmier. Obec Predmier má vybudovaný skupinový vodovod, ktorý je zásobovaný pitnou vodou z vodného zdroja Predmier.

Lesy na území obce Predmier sú zaradené v kategórii hospodárskych lesov s intenzívnou ťažbou, ochranné lesy sú vyhlásené len v najjužnejších lokalitách z dôvodu ochrany pôdy. Vo vlastnom riešenom území ani v jeho kontaktnom okolí sa lesy nenachádzajú. Vlastná výstavba nezasahuje do lesných pozemkov.

V danom území sa vyskytujú pôdy zaradené do kategórie nekontaminované pôdy, a to relatívne čisté pôdy resp. mierne kontaminované pôdy, kde geogénne podmienený

obsah niektorých rizikových prvkov dosahuje limitné hodnoty A, A₁, teda pôdy nekontaminované. Priamo v lokalite ani v jej blízkom okolí sa nenachádza žiadna skládka odpadu.

Prevádzka LPÚ-lakovne nepredstavuje priame ohrozenie pre žiadny z prvkov územnej stability. Stavba sa nachádza v priestore určeným platným územným plánom obce pre plochy výroby, skladov – priemyselný park.

Chránené a citlivé oblasti, ochranné pásma

Na druhej strane cesty I/61 sa nachádza využívaný zdroj pitnej vody, ktorý svojou kvalitou vyhovuje požiadavkam na zásobovanie pitnou vodou. Vodný zdroj Predmier tvoria vrty HVP - 1, HVP - 2, HVPs - 1, HVPs - 2 a PHO II. stupňa vonkajšie zasahuje na katastrálne územie obcí Predmier, Bytča, Bytča - Hrabové, Jabloňové a Súľov - Hradná. Vrty sa nachádzajú po oboch stranách hospodárskeho dvora RD Predmier, boli vybudované v rokoch 1973 – 1979.

Staré záťaže na území prevádzky a v jej okolí a plánované nápravné opatrenia

Na území prevádzky sa nenachádza žiadna stará záťaž súvisiaca so životným prostredím. V lokalite v predchádzajúcom období bola poľnohospodárska výroba.

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

Stručný popis technológie a jej kritických miest z hľadiska jej možných vplyvov na životné prostredie

Celý technologický postup LPÚ-lakovňa vrátane tunela predúpravy povrchov, lakovania, striekacej kabíny, sušiacej a vypaľovacej pece je povrchovou úpravou kovov resp. nanášaním povlakov so súvisiacimi činnosťami v ktorej sa vykonávajú činnosti na nasledovných technologických zariadeniach :

1. Otryskávanie
2. Tunel predúpravy s jeho periférnymi zariadeniami :
 - Odmastenie (proces v alkalickom prostredí)
 - Oplach vodou č.1
 - Oplach vodou č.2
 - Aktivácia
 - Zinkofosfátovanie
 - Oplach vodou č.3
 - Oplach vodou č.4
 - Oplach DEMI vodou č.1
 - Pasivácia
 - Oplach DEMI vodou č.2
3. Lakovanie kataforézou
4. Sušiaca pec po kataforéze
5. Striekacia kabína pre ručné nanášanie práškovej farby
6. Tri striekacie kabíny pre nanášanie práškových farieb automatmi
7. Vypaľovacia pec
8. Ručné pracoviská montáže a balenia

Na prvom pracovisku linky sa vykonáva operácia otryskania dielcov. Pre operáciu slúži uzatvorená otryskávacia kabína, vybavená potrebnou vzduchotechnikou. Otryskávacím médiom je liatinová drť. Do priestoru lakovne sa nesmú z otryskávacieho zariadenia dostať žiadne tuhé znečisťujúce látky (TZL), pretože by veľmi negatívne ovplyvnili kvalitu náterov pri povrchových úpravách dielcov lakmi na ďalších pracoviskách.

Účelom operácií v tuneli predúpravy je zaistenie zodpovedajúceho povrchu pre nanášanie základného laku katarforézou. V uzatvorenom tuneli predúpravy sú zoradené jednotlivé nádrže. Celý tunel je osadený do betónovej nepriepustnej havarijnej nádrže vytvorenej stavebnou úpravou. V havarijnej nádrži sú vedľa tunela osadené i všetky periférne nádrže a zariadenia súvisiace s tunelom predúpravy, vrátane zariadení na čistenie odpadových vôd vznikajúcich v tuneli predúpravy.

Elektroforézne lakovanie je to elektrochemický lakovací proces, pri ktorom sa nanáša vrstva laku na výrobok pomocou elektrického prúdu. Použitá je katarforéza, tj. lakovaný výrobok je katódou. Na dielec je nanášaná epoxidová báza, ktorá zaručuje koróznou odolnosť tohto základného náteru.

Za pracoviskom katarforézneho lakovania je osadená vypaľovacia pec, v ktorej sa vykonáva polymerizácia elektricky nanesej vrstvy farby pre získanie požadovaných vlastností pri teplote kovu 165°C (v peci cca 175°C). Pec je vykurovaná zemným plynom. Spaliny zemného plynu sú odvádzané nad strechu objektu.

Ako vrchný náter sú použité práškové farby. Pre vykonávanie týchto operácií sú v linke osadené štyri striekacie kabíny – jedna pre ručné nanášanie farby obsluhou a tri pre automatické nanášanie farby automatmi. V automatických kabínach sú vždy dva automaty, každý je umiestnený z jednej strany kabíny. Kabína slúži i na odlúčenie prestrekov týchto práškov zo vzdušného prúdu vznikajúceho pri odsávaní vnútorného priestoru kabíny. U automatických kabín je používané i práškové centrum. Z neho je zabezpečený rozvod práškovej farby do všetkých pištolí pohybových robotov.

Za práškovými kabínami je v technologickom slede umiestnená vypaľovacia pec pre vypálenie nastriekaných dielcov. Pri vypaľovaní dochádza k polymerizácii farby na povrchu výrobku. Pec je odsávaná na vstupe a v strede. Vzdušina je odvedená rovným vzduchotechnickým potrubím kolmo nad strechu.

Do ostatných technologických pracovísk v lakovni patrí :

- v modulovej osnove C-D/13 je osadené ručné pracovisko pre občasné nanášanie pogumovacieho náteru striekacou pištoľou na niektoré vybrané prvky výrobkov, u ktorých má byť zabezpečená zvýšená ochrana pred mechanickým opotrebovaním v budúcej prevádzke u užívateľa.
- v modulovej osnove C-D/11-12e je nainštalovaná kabína na ručné nanášanie náterových hmôt, prepojená so sušiacou kabínou. Striekacia kabína je zároveň vybavená aj oddeleným boxom na prípravu náterových hmôt. Striekacia i sušiacia kabína sú navzájom prepojené podvesnou drážkou.

Po realizácii stavby sa nevyskytli žiadne negatívne vplyvy na životné prostredie.

Používané technológie a techniky na predchádzanie vzniku emisií a obmedzenie emisií

LPÚ-lakovňa patrí k najmodernejším zariadeniam, aké sú na trhu z tejto oblasti dostupné.

Podľa rozhodnutia ObÚ ŽP v Žiline, pracovisko v Bytči bol daný súhlas na užívanie v rámci stredného zdroja znečisťovania ovzdušia na LPÚ-lakovňa.

Pri operácii otryskania dielcov sa hrdza a iné nežiadúce nečistoty v kabíne oddeľujú od otryskávacieho média odsaním odsávacím ventilátorom. Od odsatej vzdušiny sú nečistoty oddelené najskôr v cyklóne a následne ich zbytky v koncovom textilnom filtri – **Filtermaterial 1-lagig/NA-909**, ktorého účinnosť je 99,7 %. Vzdušina je v zimnom období po prefiltrovaní vrátená späť do haly, v letnom období je vyvedená do životného prostredia

mimo halu. Odlúčené nečistoty padajú do uzatvoreného odnímateľného zásobníka pod cyklónom. Textilné filtre sú v pravidelných intervaloch čistené (striasané) od zachytených nečistôt stlačeným vzduchom. Prachové častice padajú do odnímateľného uzatvoreného zásobníka pod filtrom. Účinnosť odsávania pracoviska a účinnosť filtrov sú veľmi vysoké.

Povrch havarijnej nádrže tunela predúpravy je vybavený náterom odolným voči používaným chemikáliám ASODUR-ZGS. Jej kapacita umožňuje zachytiť 100 % objemu všetkých kúpeľov používaných v tuneli v prípade nepredvídanej havárie. Podlaha havarijnej nádrže je vyspádovaná do šachtiky pre umiestnenie ponorného čerpadla, umožňujúceho vyčerpanie nádrže bez zvyškov v prípade takejto havárie.

Roztok prípravku alkalického odmastenia je ohrievaný výmenníkom, do ktorého je dodávaná teplá voda pripravovaná kotlom na zemný plyn. Spaliny plynu sú z horáka kotla odvádzané nad strechu objektu. Ku horáku je pre jeho činnosť nasávacím potrubím zabezpečený prívod čerstvého vzduchu z vonkajšieho prostredia. Z pracovnej vane sú odsávané vodné pary. Odvádzané sú mimo objektu bez filtrácie. Čistota kúpeľa je pravidelne kontrolovaná. Pri silnom znečistení je médium kompletne vymenené. Znečistené médium je prečerpané do podzemnej nepriepustnej chemicky odolnej monolitckej nádrže s objemom 20 000 l vybudovanej v Sklade chemikálií. Keď je táto nádrž plná, jej obsah je prečerpaný do automobilovej cisterny a odvezený je na likvidáciu ako nebezpečný odpad.

Nádrž na zinkofosfátovanie je odsávaná. Vzdušina je odvádzaná nad strechu objektu bez filtrácie. Čistota kúpeľa je pravidelne kontrolovaná. V sklade chemikálií je osadený na oceľovej plošine kalolis na priebežné čistenie kúpeľa. Kaly sú z kalolisu vypúšťané do kontajnera s objemom 19 m³ umiestneného pod plošinou. Po naplnení je kontajner odvážaný dopravnomechanizačným mechanizmom na likvidáciu ako odpad spoločnosťou A.S.A. Slovensko spol. s r.o., ktorým je zároveň pod plošinu osadený nový prázdny kontajner. Pri úplnom znehodnotení je vykonaná úplná výmena kúpeľa (bežne cca 1x/polrok). Znečistené médium je prečerpané do podzemnej nepriepustnej chemicky odolnej monolitckej dvojvrstvovej HDPE nádrže s objemom 20 000 l vybudovanej v sklade chemikálií. Keď je táto nádrž plná, jej obsah je prečerpaný do automobilovej cisterny a odvezený na likvidáciu ako nebezpečný odpad.

Spaliny zemného plynu vypaľovacej pece sú odvádzané nad strechu objektu. K horáku pre zabezpečenie jeho chodu je z vonkajšieho prostredia privádzaný čerstvý vzduch. Pec je odsávaná na vstupe, v strede a na výstupe. Vzdušina je odvedená rovným vzduchotechnickým potrubím kolmo nad strechu objektu do výšky min. 1 500 mm. Odsávaná vzdušina obsahuje prchavé zložky kataforézneho kúpeľa (pozri výpočet v priloženom projekte skutočného vyhotovenia lakovne) a vodnú paru. Vzdušina na výstupe zo vzduchotechnických potrubí nie je filtrovaná.

Všetky striekacie kabíny sú vybavené účinným vzduchotechnickým systémom pre odsávanie farby nezachytenej na povrchu dielca (prestrek). K odlúčeniu práškovej farby od vzdušiny dochádza v monocyklóne a v následnom finálnom filtri s veľmi vysokou účinnosťou (99,9 %). Pod cyklónom je zberná rekuperačná nádoba s rekuperačným čerpadlom dodávajúcim odlúčený prášok späť do striekacieho cyklu. Jedná sa teda o uzatvorený okruh obehu prášku. Po odlúčení prášku je prefiltrovaná vzdušina vypustená späť do haly. Zo striekacích kabín nie je žiadny vývod vzduchotechnických potrubí mimo výrobného objektu. Zo striekacích kabín nie sú do ovzdušia vypúšťané žiadne emisie.

Vzdušina z vypaľovacej pece pre vypaľovanie práškových farieb je odvedená rovným vzduchotechnickým potrubím kolmo nad strechu objektu do výšky min. 1 500 mm. Vzdušina na výstupe zo vzduchotechnického potrubia nie je filtrovaná. Obsah organických prchavých zložiek unikajúcich pri polymerizácii je zanedbateľný – ich obsah vo farbe je iba

v stopových množstvách. Hlavnou zložkou vzdušiny je vodná para. Maximálna teplota v peci je 250°C. Pec má nepriamy ohrev dvoma horákmi na zemný plyn – hlavný je umiestnený na výstupe z pece, prídavný na jej vstupe. Spaliny z horákov sú komínmi odvedené nad strechu objektu. Ku horákom je privedený potrubím čerstvý vzduch zabezpečujúci ich spoľahlivú funkciu.

Odsávanie pracoviska nanášania rubercoatingu je zabezpečené ventilátorom s výkonom 12 000 m³/hod, ktorý odvádza odsatú vzdušninu vzduchotechnickým potrubím do životného prostredia mimo objektu bez filtrovania. Obsah celkového organického uhlíka v prípravku je nízky.

Vykurovacím médiom striekacej a sušiacej kabíny pre ručné nanášanie farieb je zemný plyn. Ventilačná jednotka nasáva vzduch z vonkajšieho priestoru cez vstupný filter vzduchotechnickým potrubím s ochrannou mriežkou, dopravuje ho cez žalúzióvu klapku a výmenník do priestoru nad stropnými filtrami, ktorých účinnosť zaručuje 99,9% čistotu vzduchu vhaňaného do kabíny. Vzduch prúdi vertikálne zhora nadol cez stropné filtre a je odsávaný cez podlahové filtre depurátorom kabíny.

Filtračný blok kabíny - tvoria podlahové suché filtre a dva filtračné stupne depurátora. Podlahové filtre zachytávajú prevažnú časť aerosolu náterových hmôt z technologického vzduchu. Prefiltrovaný vzduch je možné v sušiacej kabíne recyklovať. Vzduch odvádzaný z kabíny prechádza za podlahovými filtrami následne v depurátore cez filter W 90 (1. Stupeň filtrácie) a adsorpčnú jednotku zachytávajúcu prchavé zložky rozpúšťadiel. Adsorbčnú jednotku tvoria výmenné adsorbčné filtračné vložky s náplňou aktivovaného uhlíka **EcoSorb BXB**, ktoré počas činnosti viažu prchavé zložky náterových hmôt. Následne je vzdušina vypustená nad strechu objektu. Účinnosť filtrov je 95 % (podlahový paint + 1. stupeň depurátora) a 70 % (adsorpčný uhlíkový filter).

Navrhované technológie a techniky na predchádzanie vzniku emisií a obmedzenie emisií

Nenavrhujú sa – existujúca prevádzka.

Nakladanie so zachytenými emisiami alebo produkovaným zostatkovým znečistením

Filtre z otryskávania sú automaticky regenerované. Prach z filtrov a odlúčené nečistoty vypadávajú do odnímateľného uzatvoreného zásobníka pod filtrom. Odvoz plného zásobníka zabezpečuje čelný vysokozdvížný vozík. Použité filtre, popol a prach sú likvidované prostredníctvom oprávneného subjektu na základe platných zmluvných dokladov.

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

Používané opatrenia na predchádzanie vzniku odpadov, na zhodnocovanie alebo zneškodňovanie odpadov

Vedľa lakovne je v samostatnom stavebne oddelenom priestore vytvorený Sklad chemikálií a NO. Slúži na skladovanie všetkých popisovaných technologických surovín a

komponentov používaných v LPÚ-lakovňa. Zároveň sú v ňom umiestnené nasledovné súvisiace periférne technológie:

- 20 000 litrová dvojvrstvová HDPE podzemná nádrž na akumuláciu znehodnotených kúpeľov z LPÚ-lakovňa a ostatných odpadov určených na likvidáciu zmluvnou organizáciou
- Sedimentačná nádrž so šikmým usadzovačom, ktorá je súčasťou diskontinuálnej neutralizačnej stanice (NS) na čistenie kúpeľov.
Oplachové vody a použité chemikálie zo zinočnatej predúpravy sa automaticky prečerpajú do pracovného reaktora NS. Proces neutralizácie je plne automatický .
Kroky neutralizácie :
 - Načerpanie tekutiny do reaktora
 - Nastavenie pH s H_2SO_4 na 4-5
 - Pridanie FECl - koagulácia
 - Neutralizácia NaOH na pH 8,5
 - Konečná úprava pH na 7,5
 - Pridanie flokulantu

Do tohto kroku sa process vykonáva za stáleho miešania.

- Ukončenie miešania, sedimentácia
- Odčerpanie znečistenej vody zo zásobníka pre destilačku LOFT
- Prečerpanie usadeného kalu cez kalolis (separovanie vody)
- Reactor je prázdny, čaká na znečistenú vodu.

Takto vyčistená voda sa spätne používa v predúprave a je to uzavretý okruh.

- Kalolis na mechanické odlúčenie kalov z kúpeľov čistených v diskontinuálnej NS typu SKFP-500-18
- Kalolis na mechanické odlúčenie kalov zo zinkofosfátovacieho kúpeľa typu SKFP-400-23.
Suché kaly sú vypúšťané do kontajnera umiestneného pod plošinou a odvážané na likvidáciu zmluvnou organizáciou
- Umývací box s mobilným vysokotlakovým umývacím zariadením WAP na čistenie prenosných dielcov technologických zariadení, kanalizačne napojený na akumuláciu nádrž zabudovanú v podlahe skladu

Na nádvori objektu, pri stavebnej osi 13a/Z je osadený dieselagregát (poz.3.02) určený ako náhradný el. zdroj pre operáciu kataforézneho lakovania.

V havarijnej nádrži vedľa postrekového tunela predúpravy sú umiestnené nasledovné periférne technologické zariadenia:

- Odparka LOFT, do ktorej sú privádzané z vaňovej postrekovej linky predúpravy kontinuálne vznikajúce odpadové oplachové vody. Vyčistená voda je z odparky používaná späť v linke predúpravy a na prípravu DEMI vody v zariadení, ktoré je taktiež osadené v tomto priestore. Koncentrát z odparky je odvádzaný do podzemnej akumulačnej nádrže v sklade chemikálií.
- Nádrže na prípravu kúpeľov používaných v linke predúpravy dielcov
- Akumulačné nádrže ktoré sú súčasťou diskontinuálnej neutralizačnej stanice (NS) na čistenie kúpeľov v LPÚ-lakovňa (sedimentačná nádrž a kalolisy sú umiestnené v sklade odpadov)

Všetky uvedené odpady sú likvidované prostredníctvom oprávneného subjektu na základe platných zmluvných dokladov.

Popis opatrení po skončení prevádzky

V rámci linky predúpravy sú použité chemikálie v procese odmasťovania a zinkofosfátovania. Prvotný krok je zastavenie a zrušenie dodávok chemických látok dodávateľmi. Spotrebovať v končiacej prevádzke existujúce chemikálie a zabezpečiť vrátenie obalov - barelov. Vykonať oplach a vyčistenie nádrží a odpad so zbytkovými chemikáliami odviešť do akumuláčnej podzemnej nádrže.

Oplachové vody z ostatných nádrží linky predúpravy sa spracujú cez vysokotlakovú odparku (destiláciu) na DEMI vodu, ktorá je nezávadná a spotrebuje sa v bežnej výrobe (vysokozdvížné vozíky, frézy, vozidlá).

Z procesu kataforézy sa vody z máčacej vane spracujú taktiež cez vysokotlakovú odparku na DEMI vodu.

Všetky odpady z akumuláčnej nádrže a zbytkové chemikálie sa zlikvidujú prostredníctvom oprávneného subjektu na základe platných zmluvných dokladov.

Navrhované opatrenia na predchádzanie vzniku odpadov, na zhodnocovanie alebo zneškodňovanie odpadov

Nenavrhujú sa

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

Popis systému monitorovania, resp. merania emisií do životného prostredia

Na základe hydrogeologických prác realizovaných v mesiaci máj 2012- overenia smeru prúdenia podzemných v záujmovej oblasti a na základe archívnych hydrogeologických prác realizovaných v rokoch 2002 a 2011, ako aj na základe navrhnutých opatrení na ochranu kvality podzemnej vody možno konštatovať, že ovplyvnenie kvality podzemných vôd vo vodnom zdroji Predmier z prevádzky spoločnosti Dhollandia Central Europe, s.r.o. Predmier **nie je pravdepodobné predpokladať**. Ovplyvnenie kvantitatívnych parametrov vodného zdroja Predmier prevádzkou spoločnosti Dhollandia Central Europe, s.r.o. Predmier **je vylúčené**.

Je to dané najmä skutočnosťou, že prúdenie podzemných vôd prebieha v smere SV - JZ (paralelne so štátnou cestou I/61 Žilina – Bratislava) až JJV – SSZ (v priestore J od uvedenej štátnej cesty, kde sú umiestnené aj vŕtané studne vodného zdroja), takže z hľadiska pozície výrobného areálu je vplyv na vodný zdroj takmer vylúčený.

Monitoring podzemných vôd :

Areál spoločnosti Dhollandia Central Europe, s.r.o. má v súčasnosti v zmysle prevádzkového poriadku monitoringu schváleného 31.5.2006 vybudovaný funkčný monitorovací systém podzemných vôd .

Monitorovacia sieť :

Pre sledovanie kvality podzemných vôd a jej vyhodnocovanie vo vzťahu k vodárenskému zdroju Predmier je vybudovaný monitorovací systém, pozostávajúci z troch monitorovacích vrtov situovaných v súbehu s cestou I/61 (**P2,3,5**), jeden na SV strane objektu (**P4**), ktorý slúži ako referenčný bod, v prípade znečistenia podzemných vôd pochádzajúceho z priemyselného areálu SSV od obce, prípadne zo železničnej trate č.120 Žilina – Bratislava, ďalší na JZ strane pôvodnej haly Dhollandie vedľa toku Hradniansky (**P6**) a jedného referenčného vrtu (**P1**) medzi halami pôvodnej zástavby (LPÚ-lakovňa) a novopostavenej haly zinkovne. Okrem uvedeného je do monitoringu podzemných vôd zahrnutý jeden objekt vodárenského zdroja Predmier. Odber sa prevádza z piatich objektov (P1 je zlúčený do P5) a z VZ-1.

Interval monitoringu :

Kvalita podzemných vôd v štyroch objektoch monitorovacej siete sa uskutočňuje v štvrťročnom intervale.

Rozsah sledovaných parametrov :

V určenom intervale sú v objektoch monitorovacej siete sledované nasledovné parametre:

- hladina podzemnej vody
- základné ukazovatele (teplota vody, zákal, pH, vodivosť, ChSK-Mn, absorbanca, NO₂, NO₃, NH₄⁺, Zn, chloridy, sírany, TOC);
- NEL-IR (nepolárne extrahovateľné látky).

Analýzy vzoriek vody sú spracované v akreditovanom laboratóriu Ingeo-Envilab, s.r.o. Žilina. Výsledky monitoringu sú ukladané v počítačovej forme súbore programu EXCEL.

Vzhľadom na potrebu operatívnych zásahov v prípade prekročenia limitných hodnôt sú výsledky monitoringu priebežne spracované - výsledky rozborov sú spracované vo forme tabuľkových prehľadov a porovnané s kritériami vyhlášky MZ SR č. 151/2004 Z.z. (v súčasnosti ju nahradilo NV SR č.496/2010 Z.z.). Výsledky sú priebežne zasielané správcovi vodárenského zdroja Predmier - SeVaK, a.s. Žilina.

Komplexné hodnotenie monitoringu sa vykonáva formou ročných správ, ktoré dokumentujú vývoj kvality podzemnej vody. Súčasťou ročných správ je zhodnotenie funkčnosti monitorovacieho systému a návrh opatrení na jeho optimalizáciu.

Pripravované opatrenia na zlepšenie systému monitorovania emisií

Ďalšie opatrenia na zlepšenie systému monitorovania emisií sa nepripravujú.

J) Rozbor porovnania prevádzky s najlepšou dostupnou technikou

Výstavba a prevádzka LPÚ-lakovňa plne spĺňa všetky požiadavky legislatívy v ŽP ako aj parametre pre najlepšie dostupnú techniku. Prevádzkovaná linka patrí k najmodernejším zariadeniam, aké sú na trhu z tejto oblasti dostupné.

Použitá je najmodernejšia technológia v oblasti povrchových úprav. Vyžaduje si ju nasadenie finálneho výrobku do ťažkých podmienok automobilovej dopravy. Zariadenia LPÚ spĺňajú požiadavky stavu najlepšej dostupnej techniky na našom trhu (Best Available Technology – BAT).

LPÚ-lakovňa má elektronickú reguláciu množstva vzduchu na nanášanie práškových farieb, čo zabezpečuje vysokú kvalitu nanášania vrstvy farby na povrch. Kabíny sú vybavené integrovaným filtračným modulom na odsávanie a čistenie znečistenej vzdušiny s cyklónom a filtračnými vložkami, ktoré majú vysokú odľučovaciu účinnosť.

Práškové farby predstavujú štandard v oblasti bezrozpúšťadlových systémov a predstavujú pri zabezpečení obmedzovania emisií tuhých látok z hľadiska znečisťovania ovzdušia výhodné riešenia úpravy povrchov.

Vlastné zariadenie predúpravy opieskovaním je štandardné a porovnateľné so stavom techniky aj u iných prevádzkovateľov.

Na základe hodnotenia predloženého riešenia LPÚ-lakovňa v Dholandia Central Europe, s.r.o. je možné konštatovať, že všetky inštalované zariadenia predstavujú štandardnú úroveň používania pri projektovaných technologických operáciách a spĺňajú kritériá BAT pre tento druh zariadení.

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

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

Po odmastení v tunely predúpravy prejde dielec cez dva stupne oplachov vykonávaných vodou z vodovodu, prípadne dažďovou vodou. V sklade hutného materiálu je vybudovaná pod podlahou nádrž do ktorej je zo strechy objektu zachytávaná dažďová voda pre tieto operácie a ktorá pokrýva 100% spotreby vody. Tým sa šetrí voda z verejného zdroja (systém má zálohové prepojenie na verejný rozvod v prípade suchého obdobia, no doposiaľ sa nevyužil).

Oplachová voda je na dielec nanášaná postrekovými tryskami, do ktorých je dodávaná čerpadlami umiestnenými v spodnej časti oplachových nádrží. Voda z druhého stupňa oplachu je využívaná na prípravu a doplňovanie zinkofosátového kúpeľa. Odparka LOFT, do ktorej sú privádzané z vaňovej postrekovej linky predúpravy kontinuálne vznikajúce odpadové oplachové vody. Vyčistená voda je z odparky používaná späť v linke predúpravy a na prípravu DEMI vody v zariadení.

Opatrenia na hospodárne využitie energie

Nenavrhujú sa.

Opatrenia na predchádzanie haváriám a obmedzovanie ich prípadných následkov – pripravované alebo uvažované zmeny a zlepšenia voči súčasnemu stavu.

Pre existujúcu prevádzku je spracovaný prevádzkový poriadok a havarijný plán.

Opatrenia na vylúčenie rizík znečistenia životného prostredia a ohrozovania zdravia ľudí po skončení činnosti prevádzky (napr. vykonávanými aktivitami ako búracie práce, sanácia, prestavba na iný účel)

So skončením prevádzky sa v súčasnosti neuvažuje.

Opatrenia systému environmentálneho manažmentu

Sesterská spoločnosť PRODCEN, s.r.o., pod ktorou sa realizuje vlastná výroba produktov spoločnosti Dhollandia Central Europe, s.r.o. v Predmieri, bola preverená, certifikovaná a vyhovela požiadavkám EN ISO 9001:2008, EN ISO 14001:2004 a MPSVaR SR jej udelilo osvedčenie o bezpečnom podniku všetky v priebehu roku 2011.

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

Zmeny sa nepredpokladajú.

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

Spoločnosť Dhollandia vlastní certifikáty ISO 9001:2000 a DIN EN ISO 9001:2008 udelené v Belgicku, je držiteľom viacerých medzinárodných ocenení a spolupracuje s viacerými významnými svetovými spoločnosťami.

L) Opis ďalších hlavných alternatív navrhovaného riešenia prevádzky, ak boli vypracované a ktoré prevádzkovateľ akceptuje

Navrhované riešenie nie je pripravované alternatívne.

M) Návrh podmienok povolenia

Návrh opatrení a inštalácie nových technických zariadení na ochranu ovzdušia, vody a pôdy v prevádzke

Nenavrhujú sa.

Určenie emisných limitov a zdôvodnenie ich úrovne

Neurčujú sa.

Opatrenia na prevenciu znečisťovania použitím najlepších dostupných techník

Existujúca prevádzka je v súlade s platnou legislatívou.

Opatrenia na zamedzenie vzniku odpadov, prípadne ich zhodnotenie alebo zneškodnenie

Nenavrhujú sa.

Podmienky hospodárenia s energiami

Nenavrhujú sa.

Opatrenia na predchádzanie haváriám a obmedzovanie ich následkov

Spoločnosť má schválený a platný havarijný plán.

Opatrenia na minimalizáciu diaľkového znečisťovania a cezhraničného vplyvu znečisťovania

Existujúca prevádzka nespôsobuje diaľkové znečistenie ani nemá cezhraničný vplyv.

Opatrenia na obmedzenie vysokého stupňa celkového znečistenia v mieste prevádzky

Miesto prevádzky nevykazuje vysoký stupeň celkového znečistenia.

Požiadavky na spôsob a metódy monitorovania a údaje, ktoré je potrebné evidovať a poskytovať do informačného systému

V rámci prevádzky sa vykonal a vykonáva nasledovný monitoring:

- Monitoring kvality podzemnej vody prostredníctvom jestvujúcich monitorujúcich objektov monitorovacích sond, odberom vzoriek s rozšíreným sledovaním ukazovateľov.
- V rámci uvádzania zdroja do prevádzky bolo vykonané prvé oprávnené meranie emisií z technologických zariadení lakovne prostredníctvom Ing.Martina Motaja – MM Team v termíne 29. Až 31.10.2008, evidenčné číslo správy : 04/3110/08-ME.

Požiadavky na skúšobnú prevádzku a opatrenia pre prípad zlyhania činnosti v prevádzke

Skúšobná prevádzka sa neplánuje – existujúca prevádzka.

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

1. Dhollandia Central Europe, s.r.o., Predmier 458, 013 51 Predmier
2. Obecný úrad Predmier, Predmier 55, 013 51 Predmier

- O) **Stručné zhrnutie údajov a informácií uvedených v predchádzajúcich bodoch všeobecne zrozumiteľným spôsobom na účely zverejnenia**

Existujúca prevádzka

- P) **Prehlásenie**

Týmto prehlasujem, že som vypracoval žiadosť o vydanie povolenia / zmenu povolenia. Potvrdzujem, že informácie uvedené v tejto žiadosti sú pravdivé, správne a kompletne.

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

Vypísať meno podpisujúceho: Milan Behrík

Pozícia v organizácii: splnomocnená osoba na základe plnej moci zo dňa 21.01.2013

Prílohová časť

Obsah:

- Príloha č.01: Projektová dokumentácia – výkres č.TG1, TG2.
- Príloha č.02: Výpis z obchodného registra Dhollandia Central Europe, s.r.o. a PRODCEN,s.r.o.
- Príloha č.03: Výpis z účtu potvrdzujúci zaplatenie správneho poplatku.
- Príloha č.04: Výpis z listu vlastníctva č. 1749
- Príloha č.05: Kópia z katastrálnej mapy.
- Príloha č.06: Plnomocenstvo pre Milana Behríka zo dňa 21.01.2013.
- Príloha č.07: Právoplatné stavebné povolenie č.j. Sp.zn. SÚ 412-II/2006-Ka. Vydané Obcou Predmier
- Príloha č.08: Právoplatné stavebné povolenie vydané Obvodným úradom životného prostredia v Žiline, pracovisko v Bytči č.spisu B 2007/00011-006/Han zo dňa 16.04.2007
- Príloha č.09: Právoplatné kolaudačné rozhodnutie vydané Obcou Predmier Sp.zn. SÚ 508/2007-Ka. zo dňa 04.04.2008
- Príloha č.10: Právoplatné rozhodnutie Obce Predmier Č.s.: SÚ 509/2007-Ka. zo dňa 30.07.2008, ktorým povolila dočasné užívanie stavby na skúšobnú prevádzku.
- Príloha č.11: Právoplatné kolaudačné rozhodnutie vydané Obcou Predmier Č.s.: SÚ 456/2008-Ka. zo dňa 31.12.2008.
- Príloha č.12: Právoplatné koladačné rozhodnutie vydané Obvodným úradom životného prostredia v Žiline, pracovisko v Bytči číslo spisu B2008/00022-005/Han zo dňa 15.02.2008.
- Príloha č.13: Oborný posudok vo veciach ochrany ovzdušia č.39/2005-39 z 10.07.2005.
- Príloha č.14: Právoplatné rozhodnutie Obvodného úradu životného prostredia Žilina, pracovisko Bytča č.j.:ŽP B2008/00493-002-Koc zo dňa 17.12.2008, ktorý vydal súhlas pre prevádzkovateľa Dhollandia Central Europe, s.r.o. Predmier na užívanie stredných zdrojov znečisťovania ovzdušia v rámci stavby „Prístavba skladovej a výrobné haly, Predmier – SO 202 Skladovo výrobný objekt – Výrobná technológia“. Rozhodnutie nadobudlo právoplatnosť dňom 18.12.2008.
- Príloha č.15: Správa o diskontinuálnom oprávnenom meraní č.04/3110/08-ME z 05.12.2008.
- Príloha č.16: Hydrogeologický posudok č.11/2012/HG z 05/2012.
- Príloha č.17 : Situácia monitorovacieho systému podzemných vôd.

- Príloha č.18: Rozhodnutia č.s.: B2009/00076-003/Uri z 20.02.2009 a A/2012/00859-002/OUŽP/Cur z 27.02.2012 Obvodného úradu životného prostredia v Bytči ktorým udeľuje súhlas na nakladanie s nebezpečnými odpadmi.
- Príloha č.19: Technický list izolácie ASODUR – ZGS.
- Príloha č.20: Certifikát havarijnej nádrže IQ TANK HDPE 20000l.
- Príloha č.21: Havarijný plán odsúhlasený SIŽP z 30.12.2007.
- Príloha č.22: Rozhodnutie SIŽP v Žiline č.: 5115-19 079/72/2009/Kap zo dňa 08.06.2009 ktorým schválila Havarijný plán.
- Príloha č.23: Protokol č.035/2011 z 07.06.2011 z merania chemických škodlivín v pracovnom prostredí.
- Príloha č.24: Protokol č.056/11 z 20.06.2011 z merania hluku v pracovnom prostredí.
- Príloha č.25: Prevádzkový poriadok pre prácu s nebezpečnými chemickými faktormi z 04.07.2008
- Príloha č.26: Zmluvy a dodatky o zhodnotení a zneškodnení odpadu.
- Príloha č.27: Karty bezpečnostných údajov.
- Príloha č.28: Certifikát filtračného materiálu Filtermaterial 1-lagig/NA-909 a EcoSorb BXB.
- Príloha č.29: Východisková správa podľa §8 Zákona č.39/2013 Z.z.
- Príloha č.30: Certifikáty EN ISO 9001:2008, EN ISO 14001:2004, osvedčenie o bezpečnom podniku udelené v SR.
- Príloha č.31: Certifikáty a referencie udelené v zahraničí.

V ý z v a

- **zainteresovanej verejnosti na písomné prihlásenie sa za účastníka konania**
- **zainteresovanej verejnosti a osobám s možnosťou podať prihlášku**
- **výzvu verejnosti s možnosťou vyjadrenia sa k začatiu konania**

**vo veci vydania integrovaného povolenia pre prevádzku
„Linka povrchovej úpravy - lakovňa“**

**prevádzkovateľa
DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o.**

**podľa § 11 ods. 3 písm. d) zákona č. 39/2013 Z.z. o integrovanej prevencii a kontrole
znečisťovania životného prostredia a o zmene a doplnení niektorých zákonov**

- Do žiadosti a príloh možno nahliadnuť na SIŽP IŽP Žilina, OIPK, II. poschodie v pracovných dňoch a na internetovej stránke www.sizp.sk.
- Na uvedení prevádzku sa nevyžadovalo posudzovanie jej vplyvu na životné prostredie, ani cezhraničné posudzovanie jej vplyvu na životné prostredie. Posudzovanie vplyvov k tejto zmene nebolo vykonané.
- Dotknuté orgány v konaní:
 - Obvodný úrad životného prostredia, M.R.Štefánika č.1, 010 01 Žilina – štátna správa ochrany ovzdušia
 - Obvodný úrad životného prostredia, M.R.Štefánika č.1, 010 01 Žilina – štátna vodná správa
 - Obvodný úrad životného prostredia, M.R.Štefánika č.1, 010 01 Žilina – štátna správa odpadového hospodárstva
 - Severoslovenské vodárne a kanalizácie, a.s., Bôrická cesta 1960, 010 57 Žilina
 - Regionálny úrad verejného zdravotníctva so sídlom v Žiline, Ul. V. Spanyola 27, 010 01 Žilina

Adresa správneho orgánu:

Slovenská inšpekcia životného prostredia
Inšpektorát životného prostredia Žilina
Odbor integrovaného povoľovania a kontroly
Legionárska č.5
012 05 Žilina

Podľa § 11 ods.3 písm. d) zákona o IPKZ inšpekcia určuje lehotu na podanie vyjadrenia

do 13.06. 2013.

IDENTIFIKAČNÉ ÚDAJE PREVÁDZKY

Názov prevádzky: **Linka povrchovej úpravy - lakovňa**

Adresa prevádzky: Predmier 458, 013 51 Predmier

IDENTIFIKAČNÉ ÚDAJE ŽIADATEĽA

DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE, s.r.o., Predmier 458, 013 51 Predmier

Štatutárny zástupca a jeho funkcia : Mario Charles Ivone De Wilde – prokurista spoločnosti
IČO: 36 389 196

Zdôvodnenie žiadosti

Existujúca prevádzka zaradená podľa Prílohy č. 1 k zákonu č. 39/2013 Z.z. ako 2.6 - Prevádzky na povrchovú úpravu kovov a plastov s použitím elektrolytických alebo chemických postupov, keď je obsah kúpeľov väčší ako 30 m³.

Prevádzka „Linka povrchovej úpravy – lakovňa“ s celkovým objemom technologických vaní s obsahom pracovných roztokov 8,4 m³ (aktivácia 1,7 m³, zinkofosfátovanie 5,2 m³, pasivácia 1,5 m³). Prevádzkovateľ prevádzkuje na tom istom mieste ešte prevádzku žiarového zinkovania s objemom technologických vaní 232,47 m³. Podľa prílohy č. 1 k zákonu č. 39/2013 Z.z. ak sa činnosti spadajúce do toho istého opisu činnosti s prahom vykonáva v tej istej prevádzke, kapacity týchto činností sa spočítajú.

Stručný popis prevádzky

Existujúci výrobný areál spoločnosti Dhollandia Central Europe s.r.o. Predmier je zameraný na výrobu zadných zdvíhacích plošín rôznych typov a nosností pre celú radu cestných nákladných a dodávkových vozidiel. Operácie skladovania, výroby dielcov a montáže plošín sú rozmiestnené do niekoľkých postupne dobudovávaných objektov.

Finálna výroba a montáž plošín je v súčasnom období realizovaná najmä v hlavnom výrobnom objekte SO 02 „Servisno-montážny objekt. Sociálno-administratívnu funkciu pracovníkov plní SO 01 Administratívno-prevádzkový objekt. Obidva objekty vytvárajú jeden ucelený celok.

Výrobok pozostáva najmä z nasledovných hlavných častí:

- nakladacia plošina
- nosný rám
- torzná trubka
- vyrovnávacie ramená
- preklápací a aretačný mechanizmus
- hydraulické valce
- ovládacie zariadenie

Z prehľadu podskupín výrobku je zrejmé, že sa jedná o klasickú strojárenskú výrobu, zakončenú v technologickom toku finálnou montážou. Hlavné skupiny skladovacích a výrobných operácií je možné orientačne určiť nasledovne :

- 1. Prísun a skladovanie základného hutného materiálu
- 2. Prísun a skladovanie nakupovaných komponentov a spotrebných materiálov
- 3. Delenie hutného materiálu
- 4. Trieskové obrábanie nadeleného materiálu
- 5. Tvarovanie nadeleného hutného materiálu
- 6. Operácie zvarovania montážnych podskupín

- 7. Povrchová úprava
- 8. Pracoviská predmontáže a finálnej montáže
- 9. Sklad hotových výrobkov, expedícia.
- 10. Montáž plošín na vozidlá, servisná činnosť

Operácie povrchových úprav plošín sú vykonávané:

3. lakovaním v LPÚ-lakovňa vybudovanej v objekte SO 202 – Skladovovýrobný objekt alebo
4. zinkovaním v Hale žiarového zinkovania.

Súčasťou povolenia je aj sklad chemických látok a NO, ktorý je umiestnený vo vyhradenej časti haly. V havarijnej nádrži vedľa postrekového tunela predúpravy je umiestnená odparka LOFT. Vyčistená voda je z odparky používaná späť v linke predúpravy a na prípravu DEMI vody v zariadení, ktoré je osadené taktiež v tomto priestore.

Na nádvorí objektu, pri stavebnej osi 13a/Z je osadený dieselaagregát určený ako náhradný elektrický zdroj pre operáciu kataforézneho lakovania.

Základný princíp technológie

Pred finálnou montážou sa jednotlivé diely a montážne podskupiny povrchovo upravujú náterovými hmotami v samostane stavebne oddelenom priestore, v ktorom je osadená pre tieto účely automatizovaná linka povrchových úprav - lakovňa. Použitá je najmodernejšia technológia v oblasti povrchových úprav. Vyžaduje si ju nasadenie finálneho výrobku do ťažkých podmienok automobilovej dopravy. Zariadenia LPÚ-lakovne spĺňajú požiadavky stavu najlepšej dostupnej techniky na našom trhu (Best Available Technology – BAT).

Zariadenia na povrchovú úpravu sú zoskupené v technologickom slede do linky s kontinuálnou dopravou upravovaných komponentov na závesnom reťazovom dopravníku. Ten je riešený tak, že ručné navesovanie komponentov na závesy a ich ručné zvesovanie zo závesov dopravníka je zasituované v rovnakom manipulačnom mieste. Závesný dopravník je vedený tak, že po navesení výrobky prechádzajú jednotlivými technologickými zariadeniami automaticky. Prísun výrobkov do priestoru navesovania dielcov je zabezpečený čelnými vysokozdvížnými vozíkmi (ďalej VZV) alebo s ručne vedenými nízkozdvížnými vozíkmi z jednotlivých výrobných pracovísk. Odsun zvesených povrchovo upravených dielcov z toho istého priestoru k pracoviskám finálnej montáže je obdobný. Priestor navesovania a zvesovania dielcov je vybavený aj mostovým elektrickým žeriavom s nosnosťou 2x500 kg. Pred priestorom navesovania a zvesovania sú umiestnené regále pre skladovanie rozpracovanej výroby. V modulovej osnove 9-10/B-C sú zasituované i ručné pracoviská, na ktorých sa vykonáva montáž menších podskupín finálnych výrobkov, ich balenie a paletizácia. Okolo pracovísk je vedená vetva závesného dopravníka umožňujúca zvesovanie nalakovaných dielcov priamo z neho.

Závesný dopravník je vedený tak, že po navesení výrobky prechádzajú nasledovnými technologickými zariadeniami :

- 1. Otryskávací stroj
- 2. Tunel predúpravy s jeho periférnymi zariadeniami
- 3. Lakovanie kataforézou
- 4. Sušiaca pec po kataforéze
- 5. Striekacia kabína pre ručné nanášanie práškovej farby
- 6. Tri striekacie kabíny pre nanášanie práškových farieb automatmi
- 7. Vypaľovacia pec
- 8. Ručné pracoviská montáže a balenia

Dopravník je riešený tak, že dielec na ňom zavesený môže v prípade potreby vynechať operácie č.2, 3 a 4, tj. po otryskaní môže byť jeho doprava presmerovaná rovno k nanášaniu práškových farieb. Rýchlosť dopravníka linky je plynule meniteľná.

Max. projektovaný výkon linky je **720 000 m²/rok** povrchovo upravených dielcov. Max. rozmer lakovaného dielca je stanovený na 2 600 x 2000 x 500 mm. Sú mu prispôsobené všetky strojnotechnologické zariadenia linky. Vybudovaním Haly žiarového zinkovania sa výkon linky postupne znižuje. V súčasnosti sa využíva LPÚ-lakovňa kapacitne na **150 000 m²/rok**

Bezpečnostné listy a návody na používanie všetkých technologických médií v linke sú uvedené v samostatnej prílohe. V tejto žiadosti sú uvedené iba ich základné parametre. Obchodné názvy chemických prípravkov uvádzané v dokumentácii môžu byť menené, ich chemické zloženie je však v zásade nemenné

Zoznam základných surovín

<i>Surovina, médium</i>	Ročná spotreba t/rok	Bežná skladová zásoba t
Otryskávacie médium (liatinová drť)	10,0	1,0
Prípravky pre alkalické odmasťovanie v linke predúpravy	1,2	0,3
Prípravky pre aktiváciu v linke predúpravy	0,2	0,1
Prípravky pre zinkofosfátovanie v linke predúpravy	0,8	0,2
Prípravky pre pasiváciu v linke predúpravy	0,4	0,1
Pojivá pre kataforetický kúpeľ	53,3	4,5
Pasty pre kataforetický kúpeľ	8,6	0,7
Práškové farby	79	7
Náterové hmoty na báze organických rozpúšťadiel	0,3	0,05
Riedidlá na riedenie náterových hmôt na báze organických rozpúšťadiel	0,02	0,01
Prípravky pre rubercoating	1,0	0,2
Vyrobené dielce pre povrchovú úpravu - projektovaný výkon	720 000 m ² /rok	
- skutočný výkon	150 000 m ² /rok	

Popis miesta a okolia prevádzky

Záujmové územie je súčasťou okresu Bytča. Spoločnosť sa nachádza v katastrálnom území obce Predmier. Obec Predmier leží v Bytčianskej kotline, z prevažnej časti na ľavobrežnej nive rieky Váh, okrajové časti k.ú. zasahujú do Súľovských skál a do Javorníkov. Miestom realizácie je existujúci areál Dhollandie.

Priestorovo je vymedzená jestvujúcim areálom spoločnosti DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o., železničnou traťou č. 120 Košice – Bratislava a smerom ku potoku Hradnianska. Plošne sa jedná o územie, na ktorom sa v súčasnosti nachádza jestvujúci areál spoločnosti DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o. Okolité zástavba pozostáva z rodinných domov situovaných až za recipientom Hradnianska resp. železničnou traťou a ďalších skladových, výrobných a predajných objektov situovaných ďalej pozdĺž štátnej cesty I/61 v smere na Bytču.

Zoznam zariadení a činností majúcich vplyv na znečisťovanie ovzdušia

1. Otryskavací stroj HA-2000-100012-S (výdych V1)

Kategória: Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia

2. Nádrž odmasťovania v linke predúpravy (výdych V2)

Kategória: Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia

3. Zinkofosfátovací kúpeľ v linke predúpravy (výdych V3)

Kategória: Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia

4. Kataforézne nanášanie náterových hmôt (výduchy V4+V5+V6+V7) + striekacia a sušiacia kabína (výduchy V9+V10+V11)

5. Horáky spaľujúce zemný plyn pre ohrevy v lakovni, v striekacej kabíne a sušiacej kabíne

Kategória: Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia

Spaliny sú od horákov odvádzané komínmi K1 až K7 do ovzdušia mimo haly.

6. Nanášanie práškových farieb v striekacích kabínach LPÚ (výdych V8)

Kategória: Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia

7. Ručné pracovisko pre nanášanie rubercoatingu (výdych V8)

Zoznam zdrojov znečisťovania odpadových vôd

V prevádzke nie sú žiadne zdroje znečisťovania odpadových vôd.

Zoznam produkovaných odpadov

Pri technologickej činnosti lakovne vznikajú nasledovné odpady:

Číslo druhu odpadu	Názov druhu odpadu	Miesto vzniku	Množstvo t/rok	Kategória a odpadu
08 01 11	Odpadové farby a laky obsahujúce organické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky		0,020	N
08 01 12	odpadové farby a laky iné ako uvedené v 08 01 11		0,4	O
08 01 17	Odpady z odstraňovania farby alebo laku obsahujúce organické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky		0,01	N
08 01 99	Odpady inak nešpecifikované (filtre, obaly čistiaci textil a pod.)		0,05	N
11 01 08	kaly zo zinkofosfátovania		15,0	N
11 01 13	Odpady z odmasťovania obsah. nebezpečné látky		20,0	N
12 01 17	Odpad. pieskovací materiál iný ako v 12 01 16		10,0	O
15 01 01	obaly z papiera a lepenky		1,8	O
15 01 10	Obaly obsahujúce zvyšky nebez.látok		2,0	N
15 02 02	Absorbenty, filtračné materiály vrátane olejových filtrov inak nešpecifikovaných, handry na čistenie, ochranné odevy kontaminované nebezpečnými látkami		2,0	N
20 01 21	Žiarivky a iný odpad obsahujúci ortuť		10 ks	N

NO sú zhromažďované pred odovzdaním oprávnenej osobe na likvidáciu v sklade nebezpečného odpadu. Sklad chemických látok a NO je umiestnený vo vyhradenej časti výrobnjej haly.

Úroveň znečistenia pôdy a podzemných vôd a možné riziká

Pre hydrogeologické pomery lokality bol spracovaný hydrogeologický posudok (Progeo 05/2012). Účelom predloženého posudku je preukázať možné vplyvy z výroby (žiarovej zinkovne), ako aj existujúcich prevádzok Dholandia Central Europe, s.r.o. Predmier na existujúci vodný zdroj Predmier (vrty HVP-1, HVP-2, HVPs-1 a HVP-2s), navrhnúť opatrenia na zabránenie ovplyvnenia vodného zdroja.

Na základe hydrogeologických prác realizovaných v mesiaci máj 2012 - overenia smeru prúdenia podzemných vôd v záujmovej oblasti a na základe archívnych hydrogeologických prác realizovaných v rokoch 2002 a 2011 (Prílohy B1, B2 a B3), ako aj na základe navrhnutých opatrení na ochranu kvality podzemnej vody možno konštatovať, že ovplyvnenie kvality a kvantity podzemných vôd vo vodárenskom zdroji Predmier z plánovaného rozšírenia

prevádzky (ani z jestvujúcich prevádzok) spoločnosti Dhollandia Central Europe, s.r.o. Predmier nemožno predpokladať. Ovplyvnenie kvantitatívnych

parametrov vodárenského zdroja Predmier prevádzkou spoločnosti Dhollandia Central Europe, s.r.o. Predmier je vylúčené.

Je to dané najmä skutočnosťou, že prúdenie podzemných vôd prebieha v smere SV – JZ (paralelne so štátnou cestou I/61 Žilina – Bratislava) až JJV – SSZ (v priestore J od uvedenej štátnej cesty, kde sú umiestnené aj víťané studne vodárenského zdroja) , takže z hľadiska pozície výrobného areálu je vplyv na vodný zdroj takmer vylúčený.

V každom prípade však je potrebné realizovať navrhnuté opatrenia zo str.35 HG posudku počas prevádzky a to najmä rozšíriť monitorovací systém o 3 monitorovacie objekty a rozšírenie sledovaných parametrov o Zn, chloridy, sírany, TOC, frekvenciu odberu vzoriek vykonávať štvrťročne, nepriepustné kyselinovzdorné podlahy – vykonávanie manipulácie s chemickými látkami, pravidelné preškoľovanie pracovníkov, a pod.