

**Žiadosť o zmenu povolenia prevádzky podľa zákona
o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania životného
prostredia**

**Lakovňa
Mobis Slovakia s. r. o.**

Júl 2013

Všetky zmeny v žiadosti súvisiace so zmenou integrovanéh povolenia Z6-SP2 zo dňa 19.3.2012 (3 miešacie zariadenia, dopravníky a kabína na leštenie nalakovaných nárazníkov) sú zvýraznené modrou farbou.

Všetky zmeny v žiadosti súvisiace so zmenou integrovanéh povolenia Z7-SP3 zo dňa 14.3.2013 (pracovisko na opravu náterov) sú zvýraznené zelenou farbou farbou.

Zmeny oproti uvedeným stavebným povoleniam sú zvýraznené fialovou farbou.

A Údaje identifikujúce prevádzkovateľa

1. Základné informácie

1.1	Názov prevádzkovateľa	Mobis Slovakia s.r.o.		
1.2	Právna forma	s.r.o.		
1.3	Druh žiadosti	Jestvujúca prevádzka podľa § 29 ods. 1 zákona o IPKZ		
		Nová prevádzka podľa § 29 ods. 3 zákona o IPKZ		
		Nová prevádzka podľa § 29 ods. 4 zákona o IPKZ		
		Nová prevádzka, pre ktorú začne stavebné konanie po nadobudnutí účinnosti zákona o IPKZ		X
1.4	Adresa sídla prevádzkovateľa	Mobis Slovakia s.r.o. MOBIS ulica 1 Gbeľany 013 02		
1.5	Poštová adresa (pokiaľ sa líši od vyššie uvedenej)	Mobis Slovakia s.r.o. MOBIS ulica 1 Gbeľany 013 02		
1.6	www adresa	www.mobis.sk		
1.7	Štatutárny zástupca, funkcia v spoločnosti	Lee Won Jung splnomocnený konateľom		
1.8	IČO	35 876 557		
1.9	Kód OKEČ (NACE), NOSE-P	SK NACE Rev. 2 (2008) 29320 - Výroba ostatných dielov a príslušenstva pre motorové vozidlá 107.01 – Použitie náterov (používanie rozpúšťadiel)		
1.10	Výpis z obchodného registra alebo z inej evidencie	kópia z internetu	Príloha č.	-
1.11	Splnomocnená kontaktná osoba	LEE Won Chul		
1.12	Identifikácia spracovateľa predkladanej žiadosti	EKOCONSULT-enviro, a.s. Miletičova 23 82109 Bratislava tel.: 02-5556 9758 fax: 02-5024 4329 e-mail: ekoconsult@ekoconsult.sk identifikačné číslo osvedčenia: 39/288/2005-6 RNDr. Vladimír Žúbor Mgr. Pavla Gábrišová		

2. Informácie o povolovanej prevádzke

2.1	Názov prevádzky	Závod na výrobu automobilových súčiastok a modulov – Lakovňa
2.2	Adresa prevádzky	MOBIS ulica 1 Gbeľany 013 02
2.3	Umiestnenie prevádzky	Areál Mobis Slovakia s.r.o. Objekt SO M003
2.4	Počet zamestnancov	84
2.5	Dátum začatia a predpokladaného ukončenia činnosti prevádzky	2006 začatie 2036 predpokladané ukončenie
2.6	Kategória činnosti, do ktorej prevádzka spadá podľa prílohy č.1 zákona o IPKZ	6.7 Prevádzka na povrchovú úpravu látok, predmetov alebo výrobkov používajúcich organické rozpúšťadlá, najmä vykonávajúce apretáciu, potlač, pokovovanie, odmasťovanie, vodovzdornú úpravu, úpravu rozmerov, farbenie, čistenie alebo impregnáciu so spotrebou organického rozpúšťadla väčšou ako 150 kg za hodinu alebo väčšou ako 200 t za rok
2.7	Hodnota príslušného rozhodovacieho parametra v danej kategórii (podľa prílohy č.1 zákona o IPKZ)	spotreba organického rozpúšťadla: 200 ton za rok
2.8	Projektovaná hodnota vyššie uvedeného rozhodovacieho parametra	spotreba organického rozpúšťadla: 210,86 ton za rok
2.9	Prevádzkovaná kapacita a prevádzkovaná doba (hod.)	<p>výroba nárazníkov: 2650 ks za deň 590 950 ks za rok</p> <p>výroba prístrojových dosiek: 662 ks za deň 147 626 ks za rok</p> <p>223 pracovných dní v roku 21 pracovných hodín za deň 4683 využiteľných pracovných hodín za rok</p> <p>výroba nárazníkov: 3 300 ks za deň 957 000 ks za rok</p> <p>Z uvedenej celkovej produkcie lakovne nárazníkov predstavujú krytky cca 1,5% podiel, čo je cca 14 355 ks nalakovaných krytiel za rok.</p> <p>výroba prístrojových dosiek: 800 ks za deň 232 000 ks za rok</p> <p>290 pracovných dní v roku 24 pracovných hodín za deň 6 960 využiteľných pracovných hodín za rok (povolené zmenou Z6-SP2 z 19.3.2012)</p>

2.10	Zoznam vykonávaných činností podľa prílohy č. 2 a 3 zák. č. 223/2001	žiadne (vykonávané zhromažďovanie)
2.11	Kategorizácie zdrojov znečisťovania ovzdušia podľa vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z.z.	<p>6.3.1 Nanášanie náterov (povlakov) na povrchy, lakovanie s projektovanou spotrebou organických rozpúšťadiel viac ako 5 ton za rok – veľký zdroj znečisťovania ovzdušia</p> <p>Jeho súčasťou je</p> <p>1.1.2 Technologické celky obsahujúce stacionárne zariadenia na spaľovanie palív s nainštalovaným súhrnným menovitým tepelným príkonom viac ako 0,3 MW (a menej ako 50 MW) – stredný zdroj znečisťovania ovzdušia</p> <p>Súčasťou veľkého zdroja znečisťovania ovzdušia je lakovňa prístrojových panelov – samostatne kategorizovaná ako stredný zdroj znečisťovania ovzdušia</p> <p>6.3.2 s prahovou spotrebou organických rozpúšťadiel 06 - 5 t/rok. vrátane technologických ohrevov a RTO 2, kategorizované ako 1.1.2 – Technologické celky obsahujúce stacionárne zariadenia na spaľovanie palív s nainštalovaným súhrnným menovitým tepelným príkonom 0,3 – 50 MW.</p>
2.12	Trieda skládky odpadov	netýka sa

3. **Ďalšie informácie o prevádzke**

3.1	Hodnotenie vplyvu prevádzky na životné prostredie	Nie			Áno	X
		Práve prebieha			Príloha č.	
3.2	Cezhraničné vplyvy	Nie	X	Áno	Odkaz na opis ďalej v žiadosti	

4. **Zoznam súhlasov a povolení o ktoré sa v rámci integrovaného povolenia žiada**

4.1	V oblasti ochrany ovzdušia	konanie o určenie emisných limitov a technických požiadaviek a podmienok prevádzkovania podľa §3 ods. 3 písm. a) bod 8 zákona o IPKZ
4.2	V oblasti ochrany zdravia ľudí	posudzovanie návrhov na začatie kolaudačného konania a konania o zmene v užívaní stavby alebo prevádzky podľa §3 ods. 3 písm. f) bod 1 zákona o IPKZ
4.3	V oblasti stavebného konania	konanie o vydanie kolaudačného rozhodnutia o stavbe, o zmene stavby alebo o udržiavacích prácach, ak ide o stavbu, jej zmenu alebo udržiavacie práce, ku ktorým vydal orgán ochrany prírody vyjadrenie v stavebnom konaní podľa §3 ods. 3 písm. h) bod 2 zákona o IPKZ

5. **Základné informácie o stavebných objektoch prevádzky**

5.1	Meno, priezvisko (názov) a adresa (sídlo) stavebníka	Mobis Slovakia s.r.o. MOBIS ulica 1, Gbefany 013 02
-----	--	--

5.2	Druh, účel a miesto stavby	<p>1. umiestnenie nových dopravníkov pre nakladanie a vykladanie v lakovni nárazníkov a úprava otvoru pre dopravníky medzi lakovňou a montážnou halou</p> <p>2. inštalácia novej kabíny na leštenie nalakovaných nárazníkov (Polishing booth) v montážnej hale</p> <p>3. umiestnenie 3 miešacích zariadení na vodouriediteľné náterové hmoty v úpravni rozpúšťadlových náterových hmôt</p> <p>Všetky vyššie uvedené stavby sú v rámci objektu SO M003.</p>
5.3	Predpokladaný termín dokončenia stavby (pri dočasnej stavbe dobu jej trvania)	2012
5.4	Parcelné čísla a druhy (kultúry) stavebného pozemku, s uvedením vlastníckych alebo iných práv podľa katastra nehnuteľnosti	<p>v k.ú. Nededza parc. č. 564/149</p> <p>Vlastníkom pozemku je spoločnosť Mobis Slovakia s.r.o</p>
5.5	Parcelné čísla susedných pozemkov a susedných stavieb alebo súvisiacich pozemkov, ktoré sa majú použiť ako stavenisko	-
5.6	Meno, priezvisko a adresa projektanta	<p>PRO-ING, s.r.o.</p> <p>Hviezdoslavova 11, 034 01 Ružomberok</p> <p>zodpovedný projektant: Ing. Ján Ilavský, autorizovaný stavebný inžinier</p>
5.7	Údaj o tom, či sa stavba uskutočňuje zhotoviteľom alebo svojpomocou	<p>stavby boli uskutočnené zhotoviteľom:</p> <p>HYUNDAI AMCO CO., LTD</p> <p>Mariánske námestie 29/6</p> <p>Žilina 010 01</p>
5.8	Členenie stavby na stavebné objekty	-
5.9	Členenie stavby na prevádzkové súbory	-
5.10	Predpokladané náklady stavby	68 000 €
5.11	Zoznam účastníkov stavebného konania (okrem účastníkov IP)	<p>prevádzkovateľ – Mobis Slovakia s.r.o.</p> <p>projektant - Ing. Ján Ilavský, Hviezdoslavova 11, 034 01 Ružomberok</p>

5.1	Meno, priezvisko (názov) a adresa (sídlo) stavebníka	<p>Mobis Slovakia s.r.o.</p> <p>MOBIS ulica 1, Gbeľany 013 02</p>
5.2	Druh, účel a miesto stavby	<p>a) vytvorenie nového pracoviska/kabíny na ručné striekanie výrobkov, kde bude zabezpečovaná oprava náterom (base coat) nastriekaných výrobkov, ktoré boli povrchovo upravené v automatickej lakovacej linke a náter potrebuje malú opravu</p> <p>Všetky vyššie uvedené stavby sú v rámci objektu SO M003.</p>
5.3	Predpokladaný termín dokončenia stavby (pri dočasnej stavbe dobu jej trvania)	2013
5.4	Parcelné čísla a druhy (kultúry) stavebného pozemku, s uvedením vlastníckych alebo iných práv podľa katastra nehnuteľnosti	<p>v k.ú. Nededza parc. č. 564/149</p> <p>Vlastníkom pozemku je spoločnosť Mobis Slovakia s.r.o.</p>

5.5	Parcelné čísla susedných pozemkov a susedných stavieb alebo súvisiacich pozemkov, ktoré sa majú použiť ako stavenisko	-
5.6	Meno, priezvisko a adresa projektanta	PRO-ING, s.r.o. Hviezdoslavova 11, 034 01 Ružomberok zodpovedný projektant: Ing. Ján Ilavský, autorizovaný stavebný inžinier
5.7	Údaj o tom, či sa stavba uskutočňuje zhotoviteľom alebo svojpomocou	stavba bude uskutočnená zhotoviteľom: Minol, s.r.o. Fatranská 679/16 01301 Teplička nad Váhom
5.8	Členenie stavby na stavebné objekty	-
5.9	Členenie stavby na prevádzkové súbory	PS P932.1 – lakovne – kabína na opravu náteru
5.10	Predpokladané náklady stavby	40 000 €
5.11	Zoznam účastníkov stavebného konania (okrem účastníkov IP)	prevádzkovateľ – Mobis Slovakia s.r.o. projektant - Ing. Ján Ilavský, Hviezdoslavova 11, 034 01 Ružomberok

6. Informácie k žiadosti o zmenu vydaného integrovaného povolenia

6.1	Názov prevádzky podľa platného integrovaného povolenia	Závod na výrobu automobilových súčiastok a modulov – Lakovňa			
6.2	Číslo platného integrovaného povolenia	3355/770760105/891-Ma zo dňa 14.11.2005, ktoré sa mení a dopĺňa integrovanými povoleniami: - 2264-23668/2007/Mar/770760105/Z1-SP1 zo dňa 23.07.2007 - 602-14847/2008/Mar/770760105/Z2-SKZ1 zo dňa 29.04.2008 - 9893-42175/2008/Mar/770760105/Z3 zo dňa 17.12.2008 - 8246-37264/2010/Mar/770760105/Z4 zo dňa 15.12.2010 - 4745-15842/2011/Mar/770760105/Z5 zo dňa 29.05.2011 - 1055/1337/2012/Mar/770760105/Z6-SP2 zo dňa 19.3.2012 - 680-7124/2013/Mar/770760105/Z7-SP3 zo dňa 14.3.2013			
6.3	Hodnotenie vplyvov na životné prostredie zmenou zariadenia	Nie	X	Áno	-
		Práve prebieha	-	Príloha č.	-
6.4	Zdôvodnenie žiadosti o zmenu integrovaného povolenia	Predmetom žiadosti o zmenu integrovaného povolenia je uvedenie do užívania nasledovných objektov: 1. nové dopravníky pre nakladanie a vykladanie v lakovní nárazníkov a úprava otvoru pre dopravníky medzi lakovňou a montážnou halou 2. nová kabína na leštenie nalakovaných nárazníkov (Polishing booth) v montážnej hale 3. miešacie zariadenia na vodouriediteľné náterové hmoty v úpravni rozpúšťadlových náterových hmôt 4. nové pracovisko/kabína na ručné striekanie výrobkov v lakovní prístrojových panelov			

7. Utajované a dôverné údaje

P. č.	Označenie príslušného bodu žiadosti	Utajovaný/dôverný údaj	Dôvody, pre ktoré je tento údaj považovaný za utajovaný/dôverný
	-		

B Údaje o prevádzke a jej umiestnení**1. Všeobecná charakteristika prevádzky z hľadiska technického, výroby a služieb**

Bez zmeny

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

Bez zmeny

3. Opis prevádzky

3.1	Názov technologického uzla	Projektovaná kapacita	Technická charakteristika	Odkaz na blokovú schému v prílohe č.
P. č.				
			<p>Lakovacia linka je projektovaná na nasledovnú kapacitu: denne 2650 nárazníkov + 662 prístrojových dosiek = 3312 ks za deň = 138 ks za hod. Nárazník má lakovanú plochu cca 1,4 m², prístrojová doska má lakovanú plochu 0,8 m². Požadovaná kapacita povrchových úprav je nasledovná: cca 945 520 m² za rok, cca 4240 m² za deň, cca 202 m² za hod. Tieto parametre musia spĺňať všetky nasledujúce kroky procesu lakovania.</p>	
			<p><u>Lakovňa nárazníkov je projektovaná na nasledovnú kapacitu:</u> 3 300 ks za deň, 957 000 ks za rok – z toho predstavujú krytky cca 1,5% podiel, čo je cca 14 355 ks nalakovaných krytieok za rok</p> <p><u>Lakovňa prístrojových panelov je projektovaná na nasledovnú kapacitu:</u> 800 ks za deň, 232 000 ks za rok (povolené zmenou Z6-SP2 zo dňa 19.3.2012)</p>	
			<p>Body 1-29 týkajúce sa opisu prevádzky lakovne nárazníkov a lakovne prístrojových panelov zostávajú bez zmeny, na koniec procesu lakovania v lakovni prístrojových panelov sa dopĺňa:</p>	
30.	Kabína na opravu náteru		<p>Oprava náteru bude vykonávaná v samostatnom priestore, v novo navrhovanom vstavku v chodbe medzi lakovňou nárazníkov a lakovňou prístrojových panelov s rozmermi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • vnútorné rozmeery vstavku 5380 x 4250 x 3450 (v) mm, • podlahová plocha 22,86 m², • obostavaný priestor 88,65 m³. <p>V kabíne je umiestnená typizovaná odsávacia stena s vysokou účinnosťou zachytávania pevných aj kvapalných častí prestrekov náterových hmôt (trojstupňový suchý odlučovací systém filtrácie TZL). Povrchovo upravované výrobky sú pri striekaní uložené na stojane pred odsávacou stenou. Striekanie je vykonávané ručnou striekacou pištoľou.</p> <p>Nastriekané výrobky už neprechádzajú cez technologickú linku, ale proces sušenia je zabezpečovaný na navrhovanom pracovisku pri teplote okolia. Z toho dôvodu sú pre povrchovú úpravu používané rozpúšťadlové</p>	-

			<p>náterové hmoty.</p> <p>V navrhovanej prevádzke opravy náteru predpokladáme pracovnú dobu cca 6 až 6,5 hod. za zmenu, t.j. cca 5655 h/rok. Opravy sa realizujú priebežne počas zmeny.</p>	
3.2	Názov skladu, medziskladu, skladovacích a prevádzkových nádrží, potrubných rozvodov a manipulačných plôch surovín, výrobkov, pomocných látok a odpadov	Projektovaná kapacita	Technická charakteristika	Odkaz na blokovú schému v prílohe č.
P. č.				
body 1. – 7. bez zmeny				
8.	Úpravňa rozpúšťadlových náterových hmôt	1200 l	<p>Úprava náterových hmôt na vhodnú konzistenciu sa vykonáva v mechanizovaných úpravniach s centrálnym rozvodom náterov potrubným systémom až do striekacích pištolí robotov v striekacích kabínach. Zásobovanie úpravni náterovými hmotami je z príručných skladov náterových hmôt. V úpravni je umiestnená sústava zásobných a miešacích nádrží delená podľa druhu náterov a farebných odtieňov.</p> <p>Počas výrobného cyklu (počas chodu lakovacej linky nárazníkov) je odvádzaný vzduch z úpravne rozpúšťadlových NH vháňaný do lakovacej linky a odtiaľ je odvádzaný spolu so vzduchom z lakovacej linky do spaľovacieho zariadenia RTO 1, odkiaľ je odvádzaný výdychom V6-EM16 do vonkajšieho ovzdušia. Z dôvodu zamedzenia zatuhnutia náterovej hmoty v potrubných systémoch a zariadeniach sú miešacie zariadenia v prevádzke aj mimo výrobného cyklu (lakovacia linka nárazníkov je odstavená), kedy je vzdušnina z úpravne rozpúšťadlových NH odvádzaná priamo do vonkajšieho ovzdušia cez výdych V5-EM7.</p> <p>Otváranie príslušnej trasy potrubia je zabezpečované automaticky klapkami KM01 (otvára trasu do ovzdušia) a KM02 (otvára trasu do lakovacej linky). Pri klapkách je nainštalovaný detektor spalín, ktorý v prípade koncentrácie spalín v odvádzanom vzduchu vyššej ako 25% LEL (spodná hranica zápalnosti) svetelne signalizuje na ovládacom paneli alarm.</p> <p>Stav otvorenia klapiek je možné sledovať buď priamo na klapke KM01 poprípade klapke KM02 alebo prostredníctvom vyhodnocovacieho zariadenia, ktoré zabezpečuje kontinuálny monitoring stavu klapiek.</p>	-

			<p>Úpravňu rozpúšťadlových náterových hmôt tvorí samostatná miestnosť s rozmermi 8,55 m x 7,65 m a plochou 65,4 m². V úpravni sú materiály uložené v stabilných miešacích nádržiach pre transparentný náter (2 ks), v zásobnej nádrži na tužidlo (1 ks) a v zásobnej nádrži na riedidlo (1 ks). Uvedené miešacie a zásobné nádrže majú objem 200 l. Celkový objem skladovaných náterových hmôt je 800 l. Nádrže sú napojené cez systém čerpadiel a prepojovacích potrubí na centrálny rozvod. V úpravni je riešená havarijná podlaha odolná voči chemickému pôsobeniu náterov a riedidiel. Podlaha je na zachytenie 60% z celkového objemu (t.j. na 600 l) riešená zapustením o 20 mm. Podlaha je vyspádovaná do zbernej nádrže s rozmermi 30 x 30 x 30 cm.</p>	
		2 325 l	<p>Do priestoru úpravne rozpúšťadlových náterových hmôt boli umiestnené 3 nové miešacie zariadenia na vodou riediteľné náterové hmoty o objeme á 100 l, nakoľko úpravňa vodou riediteľných náterových hmôt je už kapacitne a priestorovo plne využitá. Navrhované miešacie zariadenia budú pripravovať NH pre striekáciu kabínu pre podkladový náter (Base coat). Náterová hmota je novonavrhovaným potrubným rozvodom dopravená k striekacej kabíne, kde napája príslušné dávkovacie zariadenia striekacích robotov.</p>	
body 9. – 10. bez zmeny				
11.	Rozvody náterov	-	<p>Rozvody vodouriediteľných náterov z troch nových miešačiek do striekacej kabíny sú jednoplášťové, nadzemné, oceľové, veľkosť potrubia DN20.</p>	-
body 12. – 20. bez zmeny				

3.3 P. č.	Názov ostatných súvisiacich činností	Charakteristika a opis činnosti	Väzba činnosti na vyššie charakterizované technologické uzly a sklady	Odkaz na blokovú schému v prílohe č.
1. – 9.		body 1. až 9. ostávajú bez zmeny		
10.	Dopravník	<p>Systémy okružného dopravníka dopravujú všetky plastové diely, ktoré majú byť lakované, cez celý systém lakovania, z priestoru nakladania do priestoru vykladania, z predúpravy cez rôzne etapy lakovania a sušenia na rôznych úrovniach závodu. Tieto systémy zahŕňajú aj zdvíhacie a znižovacie zariadenia, priečne dopravníky, otočné stoly a zdvíhacie stoly v rôznych sekciách systémov dopravníka.</p>	Preprava dielcov	-

		<p>Tieto systémy zabezpečujú nepretržitý tok dielov cez lakovacie zariadenie. Rýchlosti dopravníka sa môžu v jednotlivých priestoroch líšiť. Základný princíp systémov dopravníka je ten, že všetky diely, ktoré majú byť upravované v lakovni, sa kladú na sane, keď vstupujú do systému a sú dopravované cez celý závod na týchto saniach až kým nie sú vyprázdnené v mieste vykladania. Naložené dopravné regály (sane) sa pohybujú na horizontálnych dopravníkoch rôznej dĺžky (hlavne vo forme nekonečných reťazí s pevnými článkami) blízko úrovne podlahy.</p> <p>V prechodoch medzi horizontálnymi a vertikálnymi sekciami sú sane ukladané na plošinu dopravníkom a potom vyzdvihované znovu nasledujúcim dopravníkom, umiestňované do požadovanej novej osi a dopravované do nasledujúcej stanice. V niektorých priestoroch sú dopravníkové sekcie chránené krytmi a drôteným pletivom.</p> <p>Dopravné podmienky a okolité podmienky (napríklad rýchlosť, vzduchové podmienky, ad.) na rôznych dopravníkových sekciách sú technologicky špecifikované a monitorované programovateľnými logickými riadiacimi jednotkami.</p> <p>Priestor pre nakladanie dielov do saní a ich vykladanie zo saní a okružné dopravníky sa nachádzajú na tej istej úrovni ako susediace prevádzky – na úrovni $\pm 0,00$ m.</p>		
		<p>Doprava nárazníkov medzi montážnou halou a lakovňou nárazníkov je zabezpečovaná 2 dopravníkmi, z ktorých jeden dopravuje nárazníky z montážnej haly do lakovne a druhý opačne z lakovne do montážnej haly. Pôvodne navrhované dopravníky boli nahradené pásovými dopravníkmi, ktoré sú umiestnenie pre nakladanie medzi stĺpmi PI/ P.3.1 a P.3.2 a pre vykladanie nalakovaných nárazníkov medzi stĺpmi PI/ P.2.1 a P.2.2.</p> <p>(zmena Z6-SP2)</p>		
11. – 17.		body 11. až 17. ostávajú bez zmeny		
Tabuľka 3.3 sa dopĺňa nasledovne:				
18.	Polishing booth	<p>V montážnej hale bola vytvorená nová miestnosť, kabína Polishing booth (s rozmermi 10,4 m x 9,9 m), kde sa vykonáva ručné leštenie nalakovaných nárazníkov, ktoré neprešli výstupnou kontrolou, ale ich náter je opraviteľný. Týmto postupom sa odstraňujú z povrchu nárazníkov drobné defekty a takto opravené nárazníky sa</p>		

		ukladajú do paliet pre montáž. Leštenie je vykonávané ručne pomocou ručného pneumatického náradia leštiacimi handrami. Vetranie kabíny je zabezpečené existujúcim ventilátorom výkonu 20 000 m ³ /hod. Za účelom zabezpečenia celopriestorového vetrania pracoviska je prívod vzduchu pod stropom a odvod z bočnej steny pri pracoviskách leštenia. (zmena Z6-SP2)		
19.- 20.		body 19. až 20. ostávajú bez zmeny		
Tabuľka 3.3 sa v súvislosti s inštaláciou kabíny na opravy náteru dopĺňa nasledovne				
21.	elektrická požiarňa signalizácia	existujúca EPS je rozšírená do priestoru vstavku pre kabínu na opravu náterov. (zmena Z7-SP3)		
22.	vzduchotechnika	dopojenie odsávacieho potrubia pre odsávanie kabíny na opravu náteru je napojené na ventilátor kabíny, potrubie je pri prestupe cez strechu vybavené protipožiarňou klapkou a je vyvedené nad strechu objektu; objemový prietok vzduchu bude 10000 m³/hod náhradu vzduchu do priestoru lakovne je riešená cez prívodnú jednotku s výkonom 10000 m³/hod, čerstvý vzduch je nasávaný nad strechou lakovne a rozdeľuje sa do viacerých vetví, prívod vzduchu z chodby pred lakovňou je riešený cez protipožiarne dvere, ktoré sú neustále otvorené (uzavreté budú len v prípade požiaru). (zmena Z7-SP3) vzhľadom k zníženému odsávaciemu výkonu ventilátora striekacej kabíny z pôvodne navrhovaných 10000 m ³ /hod na 6300 m ³ /hod, bude náhrada vzduchu zabezpečovaná infiltráciou z chodby cez otvorené dvere, z toho dôvodu nie je realizovaná vzduchotechnická jednotka, ktorá mala zabezpečovať náhradu odsávaného vzduchu v priestore striekania		
23.	tlakový vzduch	pre použitie striekacej pištole v kabíne na opravy náteru je realizované napojenie na tlakový vzduch z existujúceho rozvodu (zmena Z7-SP3)		
24.	vykurovanie	vykurovacím médiom v kabíne na opravu náteru je teplá voda napojená na vodu z existujúceho rozdeľovača, popis vykurovacieho systému je uvedený v projektovej dokumentácii (zmena Z7-SP3) nakoľko nie je realizovaná VZT jednotka na prívod vzduchu, nie je potrebné realizovať ani prívodné potrubie vykurovacej vody		

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

bez zmeny

5. **Dokumentácia k prevádzkovaniu prevádzky**

P. č.	Vypracovaná v zmysle zákona	Príloha č.
1.	Projektová dokumentácia – Závod na výrobu automobilových súčiastok a modulov – Lakovňa – zmena 2011	
2.	Projektová dokumentácia – Závod na výrobu automobilových súčiastok a modulov – PS P932.1 – Lakovňa – pracovisko na opravu náteru – zmena 2012	
3.	Sprievodná a súhrnná technická správa, Doplnok č. 1, Závod na výrobu automobilových súčiastok a modulov – PS P932.1 – Lakovňa – pracovisko na opravu náteru – zmena 2012	Z-4

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

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

1.1 **Zoznam surovín, pomocných materiálov a ďalších látok**

P. č.	Prevádzka	Surovina, pomocný materiál, ďalšie látky	Opis a vlastností	CAS	Ročná spotreba (t)	Množstvo využité ako výrobok za rok (%)
Pre potreby opravy náteru v lakovni prístrojových panelov sa budú používať rozúšťadlové náterové hmoty.						
13.	Lakovňa prístroj. panelov – opravy	WT3072(F)-9P	rozpušťadlová náterová hmota polymér 11- 20 %, oxid kremičitý 1- 9%, 1-metyl-2-pyrolidón 1-4%, etylénglykol 0,1-0,9 %, N,N-dimetyletanolamín 0,1-0,9 %, 2-butoxyetanol (butylglykol) 0,1-0,9 %, trietylamín 0,1-0,9 %, polychlórfthalocyanínátomeďnatý komplex (Pigment Green 7) 0,1-0,9 %, uhľová čerň 0,1 - 0,9%, oxid titaničitý 0.1 -0.9%, tripropylénglykol 0,1 - 0,9 %	- 7631-86-9 872-50-4 107-21-1 108-01-0 111-76-2 121-44-8 1328-53-6 1333-86-4 236-675-5 24800-44-0	0,7	neurčené

1.2 **Voda používaná na výrobné a prevádzkové účely**

bez zmeny

1.3 **Voda používaná na pitné a sociálne účely**

bez zmeny

2. **Výrobky a medziprodukty, ktoré sa v prevádzke vyrábajú**

bez zmeny

3. **Energie v prevádzke používané alebo vyrábané**

bez zmeny

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

1. Znečisťovanie ovzdušia

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

P. č.	Zdroj emisií, spôsob zachytávania emisií	Emitovaná látka, a jej vlastnosti	Údaje o emisiách				
			mg.m ⁻³	kg.h ⁻¹	OU.m ⁻³	t.rok ⁻¹	Merná produkcia na jednotku výrobku (jedn)
	Údaje o spôsobe zachytávania emisií a parametre odlučovacích zariadení sú uvedené v STPPaTOO	Vlastnosti emitovaných látok sú uvedené v Prevádzkovom poriadku lakovne – kap.8	Doplňujúce údaje sú uvedené v STPPaTOO a v prevádzkovom poriadku lakovne				
Lakovňa prístrojových panelov - doplnenie							
10	Kabína na opravu náteru	TOC TZL	10,79 0,013	0,097 0,00012	Nie je definovaný	0,548 0,00068	N N

1.2 Zoznam miest vypúšťania emisií do ovzdušia pre jednotlivé zdroje emisií

P. č.	Identifikácia miesta vypúšťania podľa blokovej schémy	Názov a typ vypúšťania emisií	Napojené zdroje emisií	Priemer bodového alebo plocha plošného miesta vypúšťania	Zemepisná šírka a dĺžka / súradnicová sieť X-Y	Výška vypúšťania (m)	Objemový prietok (m _{n,s} ³ .h ⁻¹)	Teplota emisií (°C)
Podrobné informácie o parametroch výdychov a parametroch odpadových plynov sú uvedené v STPPaTOO – príloha 2								
Lakovňa prístrojových panelov - doplnenie				m				
11	V11-2-EM Kabína na opravu náteru	TOC TZL	Oprava náteru	0,8	neurčené	17,5	9 000	20 - 25

2. Znečisťovanie povrchových vôd

Bez zmeny

3. Znečisťovanie pôdy a podzemných vôd

Bez zmeny

4. Nakladanie s odpadmi

Bez zmeny

5. Zdroje hluku

Bez zmeny

6. Vibrácie

Bez zmeny

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

Bez zmeny

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

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

1.1	Zložka životného prostredia	Ovzdušie
1.2	Všeobecná charakteristika a technický opis technológie a techniky	<p>kabína na opravu náterov – filtrácia odsávaného vzduchu v troch stupňoch:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1. stupeň filtrácie - ohýbaný kartónový filter zabezpečuje záchyt TZL (kvapky náterovej hmoty pri striekaní). Ide o Venturiho efekt v kombinácii so zmenami smeru prúdenia vzduchu, v ktorom sú obsiahnuté čiastočky farieb umožňujú efektívnu a vysoko účinnú ochranu. Pri prechode vzduchu filtrom dochádza k zmene jeho prúdenia vo všetkých troch osiach. V zadnej časti tvorenej záhybmi tvaru V vznikajú kapsy, v ktorých sa zachytia oddelené kvapalnú čiastočky náterovej hmoty. - 2. stupeň filtrácie filtračná tkanina zabezpečuje záchyt jemných častíc TZL. Filtračné médium se skladá z neusporiadaného poskladaných netkaných skrútených syntetických vlákien rozdielnej hrúbky, ktoré sú spevnené umelým spojivom (alebo termicky) do pevného a stabilného filtračného rúna. Materiály majú vďaka progresívnej konštrukcii vlákien extrémne nízku tlakovú stratu a vysokú hromadiťnosť prachu. - 3. stupeň filtrácie filtračný plechový labyrint.
1.3	Doba a stav realizácie technológie a techniky	Jednotlivé zariadenia obmedzujúce emisie budú inštalované a prevádzkované súčasne s technológiou ako jej neoddeliteľná súčasť
1.4	Prínosy z hľadiska ochrany životného prostredia	Výrazné zníženie emisií jednotlivých znečisťujúcich látok
1.5	Účinnosť technológie a techniky	99%
1.6	Nakladanie so zachytenými emisiami alebo produkovaným zostatkovým znečistením	Odpadové plyny po filtrácii budú odvádzané cez výdych do vonkajšieho ovzdušia, vzniknuté odpadové filtre budú zneškodňované externou firmou
1.7	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k uvedenej technológii a technike	Nie sú relevantné

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

Bez zmeny

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

1. Používaný systém opatrení a technických zariadení na monitorovanie prevádzky a emisií do životného prostredia

2.1	Zložka životného prostredia alebo sledovaná oblasť	Ovzdušie
2.2	Lokalizácia merania / odberu vzoriek	Kabína na opravu náteru v lakovni prístrojových panelov. Budú emitované znečisťujúce látky: TZL a TOC. Meracie miesto bude umiestnené na výduchu v mieste, kde už nedochádza k zmene hmotnostného toku ani koncentrácie tuhých znečisťujúcich látok, sú splnené technické požiadavky na reprezentatívnosť merania a odberu vzorky a odberové miesto bude volené v súlade s požiadavkami kap.5.2 v STN EN 15259.
2.3	Spôsob merania / odberu vzoriek	Diskontinuálne oprávnené merania budú vykonávané dodávateľskou meracou skupinou, ktorá má autorizáciu aj akreditáciu na výkon oprávnených meraní emisií v zmysle platnej legislatívy.
2.4	Frekvencia merania / odberu vzoriek	Frekvencia merania bude určená na základe § 8 ods.4 vyhlášky MŽP SR č. 411/2012 Z.z.: - tri kalendárne roky, ak sa hmotnostný tok znečisťujúcej látky v mieste platnosti určeného emisného limitu rovná 0, 5-násobku limitného hmotnostného toku alebo je vyšší ako 0, 5-násobok limitného hmotnostného toku a nižší ako 10-násobok limitného hmotnostného toku. - šesť kalendárnych rokov, ak je hmotnostný tok znečisťujúcej látky v mieste platnosti určeného emisného limitu nižší ako 0, 5-násobok limitného hmotnostného toku.
2.5	Podmienky merania / odberu vzoriek	v súlade s vyhl. MŽP SR č. 411/2012 Z.z.
2.6	Sledované veličiny	Hlavné emisné veličiny: Hmotnostný tok (kg/hod) – TZL, TOC Hmotnostná koncentrácia (mg/m3) – TZL, TOC Súvisiace emisné veličiny: Objemový prietok odpadového plynu Rýchlosť prúdenia odpadového plynu Teplota plynu Prípadné ďalšie podmienky oprávneného merania určí zodpovedná osoba oprávnenej meracej skupiny v súlade s platnými legislatívnymi predpismi, v čase podania žiadosti v súlade s prílohou č. 2 časti D. k vyhláške MŽP SR č. 411/2012 Z.z. a vyhlášky MŽP SR č. 60/2011 Z.z.
2.7	Metóda merania / odberu vzoriek	Platné vydanie oprávnenej metodiky v čase podania žiadosti § 6 ods. 1 a 2 vyhlášky MŽP SR č. 60/2011 a informácia o zozname metód a metodík oprávnených meraní – § 20 ods. 13 zákona č. 137/2010 Z. z. o ovzduší v znení neskorších predpisov.
2.8	Analytické metódy	
2.9	Technické charakteristiky meradiel	Alebo, metóda merania, uvedená ako interná metodika alebo alternatívna metodika v platnom oprávnení oprávnenej osoby, ktorá bude meranie vykonávať. V súlade s požiadavkami na výber konkrétnej metodiky oprávneného merania ustanovenými § 6 ods. 2 vyhlášky MŽP SR č. 60/2011 Z.z.
2.10	Vlastné meranie /dodávateľské	Dodávateľské meranie vykonávané oprávnenou meracou skupinou, ktorá má autorizáciu aj akreditáciu na výkon oprávnených meraní emisií v zmysle platnej legislatívy.
2.11	Autorizácia / akreditácia k meraniu	

2.12	Spôsob zaznamenávania, spracovania a ukladania údajov	Správa o diskontinuálnom oprávnenom meraní – archivovaná v archíve spoločnosti min.6 rokov (po dobu platnosti výsledkov z meraní).
2.13	Stav realizácie opatrení a monitorovania	-
2.14	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k monitorovaniu	Nepredpokladá sa.

2. **Prípravovaný systém opatrení a technických zariadení na monitorovanie prevádzky a emisií do životného prostredia**

Bez zmeny

I **Rozbor porovnania prevádzky s najlepšou dostupnou technikou**

Bez zmeny

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

Kapitola J ostáva bez zmeny

Doplnenia v súvislosti s navrhovanou zmenou sú vyznačené zelenou farebou.

Sledovaný parameter alebo riešenie		Hodnota parametra alebo riešenia prevádzky	Hodnota parametra alebo riešenie pre najlepšiu dostupnú techniku	Zdôvodnenie rozdielov /návrh opatrení a termín
1.1	Technologické alebo technické riešenie	Náterové hmoty používané v kabíne na opravu náteru budú skladované v sklade rozpúšťadlových náterových hmôt a v príručnom sklade rozpúšťadlových náterových hmôt.	Skladovanie chemikálií: – zabrániť skladovaniu kyselín a kyanidov spoločne – oddelené skladovanie horľavých a oxidačných látok – skladovanie v suchom prostredí/vlhkom prostredí – zabránenie kontaminácii pôdy a vody a únikov chemikálií zabránenie korózií skladovacích zariadení	spĺňa
		Povrchová úprava v kabíne na opravu náteru bude zabezpečovaná v stavebne oddelenom priestore vyhotovenom v tesnom prevedení, čo v maximálnej možnej miere minimalizujú vznik fugitívnych emisií. Tieto úseky sú ošetrené z hľadiska BOZP.	Linky, kde vznikajú toxické alebo dráždivé pary, je celá linka alebo jej časť uzatvorené	spĺňa
		Nanášanie náterových hmôt v kabíne na opravu náterov prebieha ručným striekaním pomocou striekacích pištolí napojených na tlakový vzduch.	Využitie optimálnych nanášacích techník. Používajú sa zodpovedajúce nanášacie techniky automatického, prípadne ručného striekania, podľa technologických požiadaviek na kvalitu nanášaného povlaku: pneumatické, strednotlakové, vysokotlakové, vysokotlakové s podporou vzduchu, prípadne elektrostatické nanášanie náterových látok.	spĺňa
1.2	Parametre	Pre opravy náteru (vrchný lak)	Pre náterové hmoty je obsah	spĺňa

spotreby surovín a materiálovej bilancie	sa bude používať rozpúšťadlová náterová hmota s obsahom organických rozpúšťadiel cca 27%.	organických rozpúšťadiel: základný lak vodouriediteľný 15%, podkladový lak vodouriediteľný 15%, vrchný lak riedidlový 50%.	
--	---	--	--

2. Porovnanie emisných parametrov prevádzky s najlepšimi dostupnými technikami

2.1 Znečisťovanie ovzdušia

P.č.	Zdroj emisií / miesto vypúšťania	Znečisťujúca látka alebo ukazovateľ znečisťovania	Druh indikátora – parametra najlepšej dostupnej techniky	Hodnota parametra pre najlepšiu dostupnú techniku	Skutočná alebo projektovaná hodnota parametra	Zdôvodnenie rozdielov / návrh opatrení a termín
6	kabína na opravy náterov v lakovni prístrojových panelov	TOC	mg/m ³	< 50	10,79***	Žiadny
		TZL	mg/m ³	< 3	0,013***	Žiadny

*** údaje sú vypočítané na základe predpokladanej spotreby náterových hmôt a prevádzkových hodín, reálne hodnoty budú zistené počas jednorázového diskontinuálneho merania emisií

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

Bez zmeny

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

<p>Žiadosť o zmenu integrovaného povolenia je predkladaná v súvislosti s o žiadosťou o povolenie užívania stavieb, ktoré boli schválené nasledovne:</p> <p>1. rozhodnutím SIŽP č. 1055/1337/2012/Mar/770760105/Z6-SP2 zo dňa 19.3.2012</p> <ul style="list-style-type: none"> umiestnenie nových dopravníkov pre nakladanie a vykladanie v lakovni nárazníkov a úprava otvoru pre dopravníky medzi lakovňou a montážnou halou inštalácia novej kabíny na leštenie nalakovaných nárazníkov (Polishing booth) v montážnej hale umiestnenie 3 miešacích zariadení na vodouriediteľné náterové hmoty v úpravni rozpúšťadlových náterových hmôt <p>2. rozhodnutím SIŽP č. 680-7124/2013/Mar/770760105/Z7-SP3 zo dňa 14.3.2013</p> <ul style="list-style-type: none"> vytvorenie nového pracoviska/kabíny na ručné striekanie výrobkov v lakovni prístrojových panelov, kde bude zabezpečovaná oprava náterom (base coat) nastriekaných výrobkov, ktoré boli povrchovo upravené v automatickej lakovacej linke a náter potrebuje malú opravu. <p>Emisie do ovzdušia</p> <p>Z kabíny na opravu náteru v lakovni prístrojových panelov budú emitované tuhé znečisťujúce látky (TZL) a organické plyny a pary vyjadrené ako celkový organický uhlík (TOC). Pred odvedením výdychom do vonkajšieho prostredia prejdú emisie filtráciou odsávaného vzduchu v troch stupňoch (1. stupeň filtrácie - ohýbaný kartónový filter zabezpečuje záchyt TZL, 2. stupeň filtrácie - filtračná tkanina zabezpečuje záchyt jemných častíc TZL, 3. stupeň filtrácie filtračný plechový labyrint). Účinnosť tohto filtračného systému je 99%.</p> <p>Odpady</p> <p>Odpady vznikajúce v súvislosti s užívaním uvedených stavieb nevyžadujú navýšenie povoleného množstva odpadov ani rozšírenie súhlasu na nové druhy odpadov.</p>	
--	--

	<p>Odpadové vody Užívaním navrhovaných zmien nevzniknú nové odpadové vody.</p> <p>Stavby boli realizované podľa schválenej projektovej dokumentácie:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Závod na výrobu automobilových súčiastok a modulov – Lakovňa – zmena 2011 (dopravníky, kabína na leštenie nalakovaných nárazníkov, 3 miešacie zariadenia) • Závod na výrobu automobilových súčiastok a modulov – PS P932.1 – Lakovne – zmena 2012 (pracovisko na opravu náteru) • Sprievodná a súhrnná technická správa, Doplnok č. 1, Závod na výrobu automobilových súčiastok a modulov – PS P932.1 – Lakovňa – pracovisko na opravu náteru – zmena 2012
--	---

M Návrh podmienok povolenia

číslo podmienky	súčasný znenie	návrh nového znenia	zdôvodnenie
A.18.1	<p>Zmeny na zdroji znečistenia ovzdušia súvisiace s inštaláciou kabíny na opravy náteru v lakovni prístrojových panelov zapracovať do súboru STPP a TOO a predložiť inšpekciu na schválenie.</p> <p>Termín: ku kolaudácii</p>	<p>Zmeny na zdroji znečistenia ovzdušia súvisiace s inštaláciou kabíny na opravy náteru v lakovni prístrojových panelov zapracovať do súboru STPP a TOO a predložiť inšpekciu na schválenie.</p> <p>Termín: 30.9.2013</p>	<p>SIŽP vyzvala prevádzkovateľa, aby podal v termíne do 30.9.2013 žiadosť o zmenu vybraných podmienok integrovaného povolenia v súvislosti so zmenou legislatívy v oblasti ovzdušia. V tejto súvislosti bude nevyhnutné aktualizovať aj STPPaTOO. (Rozhodnutie SIŽP č. 3944-13402/2013/770760105/Mar/O2 zo dňa 1.6.2013)</p>

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

P. č.	Zoznam účastníkov konania
1.	Mobis Slovakia s.r.o. MOBIS ulica 1 Gbeľany 013 02
2.	Obec Nededza 01302 Nededza
3.	Obec Gbeľany 01302 Gbeľany
4.	PRO-ING s.r.o. Ružomberok Ing. Ján Ilavský Hviezdoslavova 11, Ružomberok

O Prehlásenie

Týmto prehlasujem, že som vypracoval žiadosť o vydanie povolenia.

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

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

Vypísať meno podpisujúceho: _____

Pozícia v organizácii: _____

Pečiatka alebo pečat' podniku:

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

P. č.	Názov a hodnota utajovaných údajov
	-

2. Ďalšie doklady

2	Ďalšie doklady :					
P. č.	Výpis z katastra nehnuteľností k pozemkom, na ktorých je alebo má byť prevádzka, ktoré je predmetom integrovaného povoľovania					Príloha č.
	netýka sa					
P. č.	Rozhodnutia a vyjadrenia orgánov verejnej správy, vydané pred podaním žiadosti, ktoré sa vzťahujú na prevádzku					Príloha č.
	Zložka ŽP	Druh povolenia, súhlasu, rozhodnutia, atď., kto vydal	Dátum vydania	Platnosť do	Číslo jednacie príslušného spisu	
P. č.	Záverečné stanovisko z procesu posudzovania vplyvu na životné prostredie, ak sa na prevádzku vyžaduje					Príloha č.
	netýka sa					
P. č.	Návrh programu alebo program odpadového hospodárstva					Príloha č.
	netýka sa					
P. č.	Bezpečnostná správa, ak sa na prevádzku vyžaduje a ak súčasťou integrovaného konania je stavebné konanie					Príloha č.
	netýka sa					
P. č.	Výpis zásad a regulatívov z územného plánu zóny, ak je zariadenie v zóne, na ktorú bol spracovaný územný plán zóny					Príloha č.
	netýka sa					
P. č.	Územné rozhodnutie, ak má ísť o novú prevádzku alebo rozšírenie existujúcej prevádzky					Príloha č.
	netýka sa					
P. č.	Dokumentácia a projekt stavby v rozsahu potrebnom na stavebné konanie, ak súčasťou integrovaného povoľovania je stavebné konanie, okrem rozhodnutí, súhlasov, vyjadrení, posudkov a stanovísk orgánov, ktoré sú dotknutými orgánmi v integrovanom povoľovaní					Príloha č.
1.	Sprievodná a súhrnná technická správa, Doplnok č. 1, Závod na výrobu automobilových súčiastok a modulov – PS P932.1 – Lakovňa – pracovisko na opravu náteru – zmena 2012					Z-4
P. č.	Ďalšie doklady požadované podľa zložkových právnych predpisov v ŽP:					Príloha č.
	Oblasť ŽP	Druh dokumentu		Dátum		
	-					
P. č.	Prílohy vyplývajúce z odkazov uvedených v žiadosti					Príloha č.
1.	Žiadosti o vydanie kolaudačného rozhodnutia					Z-1
2.	Vyhodnotenie plnenia podmienok na uskutočnenie stavby					Z-2
3.	Zoznam dokladov k uvedeniu do prevádzky					Z-3
4.	Plnomocnenstvo					Z-5
P. č.	Imisno-prenosové posúdenie, rozptylová štúdia o kvalite ovzdušia					Príloha č.
	netýka sa					
P. č.	Aktuálne protokoly z výsledkov meraní (emisie do ovzdušia, vôd, pôdy, kvalita vôd v dotknutom toku, hluková štúdia, a iné)					Príloha č.
	netýka sa					
P. č.	Materiálová bilancia prevádzky					Príloha č.
	-					
P. č.	Doklad o zaplatení správneho poplatku					Príloha č.
1.	uhradené vo forme kolkov					

3. Zoznam použitých skratiek a značiek

Bez zmeny