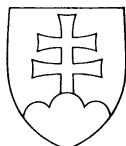


**SLOVENSKÁ INŠPEKCIA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA**  
**Inšpektorát životného prostredia Žilina**  
**Legionárska 5, 012 05 Žilina**

Číslo: 6325-32451/2013/Žer/770620104/Z7

Žilina 28.11.2013



**R O Z H O D N U T I E**

Slovenská inšpekcia životného prostredia, Inšpektorát životného prostredia Žilina, odbor integrovaného povoľovania a kontroly (ďalej len „inšpekcia“), ako príslušný orgán štátnej správy podľa § 9 a § 10 zákona č. 525/2003 Z.z. o štátnej správe starostlivosti o životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov a podľa § 32 ods. 1 písm. a) zákona NR SR č. 39/2013 Z.z. o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania životného prostredia a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon o IPKZ“), na základe konania vykonaného podľa § 3 ods. 3 písm. a) bod 8. a § 33 ods. 1 písm. d) zákona o IPKZ, podľa zákona č. 71/1967 Zb. o správnom konaní v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon o správnom konaní“)

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

č. 5791-34741/2007/Pat/770620104 zo dňa 26. 10. 2007, č. 6359-34457/2008/Pat/770620104-Z1-DSP1+KR zo dňa 20.10.2008, č. 6621-29400/2008/Pat/770620104-Z2-SP2 zo dňa 10.09.2008, č. 6651-30176/2008/Pat/770620104-Z3 zo dňa 26.09.2008, č. 8156-31231/2009/Pat/770620104-Z4 zo dňa 29.09.2009, č. 5943-19613/2010/Rek/770620104/Z5 zo dňa 28.06.2010, č. 311-7219/2012/Rek/770620104/Z6 zo dňa 9.3.2012 (ďalej len „integrované povolenie“), vydané inšpekciou na vykonávanie činností v prevádzke

**„Divízia pre výrobu papiera – papierenský stroj č. 16“**

pre prevádzkovateľa Mondi SCP, a.s., podľa § 3 ods.2 zákona o IPKZ:

**a)**

**V časti:**

Súčasťou integrovaného povolenia je (strana 1 z 54 rozhodnutia č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007):

**dopĺňa:**

- v oblasti ochrany ovzdušia:
  - určenie emisných limitov podľa § 3 ods. 3 písm. a) bod 8. zákona o IPKZ, v súlade s § 31 ods. 2 zákona č. 137/2010 Z.z. o ovzduší (ďalej len „zákon o ovzduší“),
- prehodnotenie a aktualizácia podmienok povolenia podľa § 33 ods. 1 písm. d) zákona o IPKZ.

**b)**

V celom texte integrovaného povolenia č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007 sa slová „Obvodný úrad životného prostredia Ružomberok“ nahrádzajú slovami „Okresný úrad - Ružomberok, Odbor starostlivosti o životné prostredie“,

**c)**

(strana 1 z 54 rozhodnutia č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007)

**mení**

Názov prevádzky nasledovne:

**„Výroba papiera - papierenský stroj č.16“**

**d)**

V časti:

I. Údaje o prevádzke

A. Zariadenie prevádzky

2. Určenie kategórie zdroja znečisťovania ovzdušia (strana 2 z 54 rozhodnutia č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007)

**mení text odseku 2.:**

Prevádzka je v zmysle zákona o ovzduší veľkým zdrojom znečisťovania ovzdušia v kategórii:

**4.36.1 Výroba a zušľachtovanie papiera, lepenky s projektovaným výkonom  $\geq 20$  t za deň.**

**e)**

V časti:

I. Údaje o prevádzke

B. Opis prevádzky a technických zariadení na ochranu ovzdušia, vody a pôdy v prevádzke (strana 3 z 54 rozhodnutia č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007)

**mení celý odsek B.:**

**1. Charakteristika prevádzky**

- dátum začatia činnosti prevádzky: 1956

V roku 2006 Mesto Ružomberok vydalo stavebné povolenie na Modernizáciu PS 16 a v roku 2007 vydalo Mesto Ružomberok povolenie na trvalé užívanie stavby - Modernizácia PS 16.

- predpoklad ukončenia činnosti: nepredpokladá sa ukončenie činnosti

- umiestnenie prevádzky: kraj : Žilinský, okres : Ružomberok – k.ú. Ružomberok.

Predmetná prevádzka je umiestnená vo východnom priemyselnom areáli mesta, v areáli a.s. MONDI SCP (ďalej len „MSCP, a.s.“). Areál je zo severnej strany ohraničený riekou Váh, z južnej strany štátnou cestou I./18 Žilina – Poprad, z východnej strany nezastavaných územím, zo západnej strany železničným mostom a železničnou vlečkou. Prevádzka PS 16 sa nachádza v západnej časti areálu a z južnej strany susedí s objektom **Úpravňa** (sklad papiera a výroba veľkých formátov), zo severnej strany vnútrozávodnou komunikáciou a železničnými vlečkami drevoskladu, zo západnej strany objektom dielni stredného odborného učilišťa, z východnej strany skladoom materských kotúčov.

- zameranie zariadenia: výroba bezdrevných grafických papierov a kartónov

- prevádzkovaná doba: 24 hod/deň

Papierenský stroj je prevádzkovaný v nepretržitej štvorzmennej prevádzke. Počet prevádzkových dní za rok: 361. Celkový počet produktívnych hodín za rok : 8 318. V stanovených intervaloch (cca 1 x za mesiac) je odstavovaný z dôvodu výmeny sít a plstí. Jedenkrát do roka je prevádzka odstavovaná z dôvodu generálnych opráv.

- projektovaná kapacita prevádzky – menovitý výkon (netto výroba za prevíjačom):

- 6 244 kg/hod

- maximálny výkon – 7 920 kg/hod (190,1 t/deň)

- skutočná kapacita prevádzky:

#### **Aktuálne názvy výrobkov a priemerná netto výroba za prevíjačom:**

Tabuľka č.1.

<b>Druh</b>	<b>Plošná hmotnosť v g/m<sup>2</sup></b>
Tlačový a baliaci papier	80 - 140
Tlačový a baliaci kartón	150 - 400

Priemerná netto výroba za prevíjačom PS 16 bude vypočítaná zo skutočnej mesačnej netto výroby za prevíjačom PS 16 (hmotnosť skutočne odvážených materských kotúčov) delenej počtom skutočne odpracovaných výrobných dní v príslušnom mesiaci, t.j. dní, kedy bola výroba väčšia ako 0. Takto vypočítaná priemerná netto výroba za prevíjačom PS16 nepresiahne hodnotu 190 t/deň.

#### **Povoľované činnosti v rámci integrovaného povoloovania:**

- príprava papieroviny,
- príprava papierenských chemikálií,
- tvorba papierového pásu,
- odvodnenie papierového pásu na site a vytvorenie papierového listu,
- lisovanie papiera,
- sušenie a povrchové zušľachtovanie papiera,
- hladenie papiera na strojnom kalandri,
- prevíjanie papiera na kotúče,
- skladovanie kotúčov,
- rozvlákňovanie výmetu.

#### **Súvisiace činnosti:**

- doprava, používanie dopravnej techniky a strojného vybavenia,
- skladovanie hotových výrobkov a pomocných prípravkov,

- nakladanie s odpadmi a nebezpečnými odpadmi - zhromažďovanie a skladovanie odpadov vznikajúcich pri vlastnej činnosti v prevádzke,
- zaobchádzanie s škodlivými látkami podľa § 39 vodného zákona, skladovanie ropných látok,
- stáčanie, vykladanie a skladovanie chemikálií v procese prípravy pre PS 16,
- zásobovanie PS 16 vodou – čerstvá voda, **obratová** voda, spätná voda, horúca voda , chladiaca voda, upchávková voda, pitná voda.

## 2. Opis prevádzky

**Členenie prevádzky na stavebné objekty (ďalej len „SO“) a prevádzkové súbory (ďalej len „PS“), ktoré sa povoľujú v rámci integrovaného povoľovania:**

Tabuľka č.2.

SO	STAVEBNÉ OBJEKTY	PS PREVÁDZKOVÉ SÚBORY	
165	Papierenský stroj PM 16 – prípravňa látky	181	Papierenský stroj PM 16 – prípravňa látky
165	Hala papierenského stroja PM 16	180	Papierenský stroj č. 16
		180 A	Nátok látky
		180 B	Sitová časť vrchná
		180 C	Sitová časť spodná
		180 D	Lisová časť
		180 E	Sušiacia časť
		180 F	Natieracie zariadenie ( glejací lis)
		180 G	Chladiaca stolica
		180 H	Navíjacie zariadenie
		180 J	Vákuové zariadenie
		180 K	Centrálne olejové mazanie
		180 L	Triedenie
		180 M	Previňovač
		180 N	Rekuperácia tepla
		180 P	DC pohon papierenského stroja
		181 R	Automatizácia a RS
		185	Elektrické rozvodne

### Vstupy:

- suroviny
  - vlastná bielená sulfátová listnáčová buničina vo vodolátke a nakupovaná bielená sulfátová ihličnanová buničina dodávaná z centrálného rozvlákňovania
  - výmet – vlastný odpadový papier
- pomocné papierenské prípravky
- ďalšie látky
  - motorové oleje a mazadlá, petrolej
- energie

### Výstupy:

- tlačový a baliaci papier o plošných hmotnostiach **80** - 140 g/m<sup>2</sup> a ofsetový kartón o plošných hmotnostiach 150 - **400** g/m<sup>2</sup>, povrchovo zušľachtený škrobovým náterom,
- odpady

### Stručný opis výroby:

Technologický postup výroby sa skladá z týchto hlavných častí:

- a.) Príprava papieroviny a papierenských chemikálií
- b.) Tvorba papierového pásu a odvodňovanie na site
- c.) Lisovanie
- d.) Sušenie papiera a povrchové zušľachtovanie
- e.) Hladenie papiera
- f.) Prevíjanie papiera na kotúč
- g.) Skladovanie kotúčov

#### a) Príprava papieroviny

Ihličnanová (DV) a listnáčová bielená (KV) buničina sú do prevádzky čerpané zo zásobných nádrží celulózky vo forme vodnej suspenzie. Na požadovanú koncentráciu sú zahusťované v zahusťovacom filtri a po zahutení sú skladované v stojatých nádržiach s objemom 120 m<sup>3</sup>. Ak je buničina privádzaná priamo z centrálneho rozvlákňovania (Vláknitá linka) ide priamo do stojatých nádrží. Z týchto nádrží sú buničiny čerpané po úprave na požadovanú koncentráciu do pracovnej ležatej nádrže č.1, ktorá slúži ako zásobná nádrž pre mletie, alebo idú priamo cez diskové mlyny. **Buničiny** sa v diskových mlynoch melú na požadovaný stupeň mletia. Vymletá **buničina** vstupuje do zmiešavacej nádrže.

Výmet zo stojatej nádrže je čerpaný do zmiešavacej nádrže k vymletej **buničine**. Zo zmiešavacej nádrže je papierovina prečerpávaná do strojnej nádrže. Zo strojnej nádrže je papierovina čerpaná cez hladinovú nádržku a gramový ventil do sania zmiešavacieho čerpadla, kde po zriedení na požadovanú koncentráciu je triedená v **dvojstupňovej** linke vírivých triedičov. Vytriedená papierovina z 1.stupňa vstupuje do sania nátokového čerpadla a je ďalej dopravovaná cez tlakový uzolník do nátokovej skrine. Mokrá a suchý výmet od PS 16, prevíňovača a rozvlákňovača o objeme 5 m<sup>3</sup> sa zhromažďuje v dvoch nádržiach s objemom 30 m<sup>3</sup>. Z nich je čerpaný na zahusťovací filter a zahustený na požadovanú koncentráciu je skladovaný v zásobnej nádrži s objemom 120 m<sup>3</sup>. Suché **buničiny** a nakupovaný výmet je možné rozvlákňovať v rozvlákňovači a skladovať v troch nádržiach o objeme 120 m<sup>3</sup>.

### Odvod vzdušniny od sacích čerpadiel PS 16:

Komín – nové vzduchotechnické potrubie zväčšeného priemeru so zaradeným tlmičom hluku odvádza vzdušninu aerosolov od sacích čerpadiel PS 16 nad strechu budovy. Tlmič hluku je možné vyberať v prípade čistenia a údržby filtra. Vzduchotechnické potrubie a tlmič tvoria komín o výške cca 14,6 m od úrovne terénu. Na úrovni strechy je okolo vzduchotechnického potrubia zabudovaná revízná plošina šírky 800 mm.

Opis používaných zariadení a nádrží:

#### Zahusťovací filter (bubon) ZW - 15 M FAMPA

Slúži na zahutenie vodolátky alebo výmetu. Bubon filtra má pot'ah z nerezového sita. Odvodnená **buničina** je z filtračného bubna snímaná pogumovaným valcom so stieračom. Odfiltrovaná voda je prečerpávaná do vodného okruhu PS 16 a spätne využívaná vo výrobe. V súčasnosti sa filter používa hlavne na zahusťovanie výmetu, **nakoľko sa z celulózky prečerpáva buničina o koncentrácii cca 4%.**

#### Skladovacie nádrže - stojaté

Slúžia na skladovanie zahustených vodolátok a výmetu. Sú jednoplášťové. Ich havarijné zabezpečenie je vytvorené jímkou pod nádržami (objem 170 m<sup>3</sup>), z ktorej sú prípadné úniky

prečerpávané do papierenskej kanalizácie pomocou čerpadla spínaného automaticky od výšky hladiny v **záchytnej vani**. Nádrže majú valcový tvar s kónickým dnom. Objem každej nádrže je 120 m<sup>3</sup>. Sú vybavené vrtuľovými miešadlami, pneumaticko-elektrickým meraním hladiny s vývodom na ukazovateľ stavu na centrálnom paneli resp. v DCS vo velíne a indikáciu chodu miešadiel.

Nádrž A - **nakupovaná bielená sulfátová ihličnanová buničina**, výmet

Nádrž B - **vlastná bielená sulfátová listnáčová buničina**

Nádrž C – výmet, filtrátové vody

Nádrže sú vzájomne zameniteľné.

#### Nádrž filtrátovej vody

Slúži na zachytávanie filtrátovej vody zo zahusťovacích filtrov pre ďalšie použitie pri výrobe a riedenie. Nádrž má istiace pneumaticko-elektrické snímanie výšky hladiny. Indikácia chodu čerpadiel je diaľkovo vyvedená na centrálny panel resp. DCS velína. Nádrž je jednoplášťová a havarijne zabezpečená rovnako ako stojaté nádrže.

#### Medzioperačné nádrže - ležaté

Majú oválny tvar, šikmé dno, stredovú prepážku, sú zhora otvorené, vykachličkované, sú vybavené vrtuľovými miešadlami na homogenizáciu zanáškovej vodolátky.

Každá má objem 125 m<sup>3</sup>. Nádrže sú jednoplášťové a havarijne zabezpečené rovnako ako stojaté nádrže. Nádrže majú diaľkové snímanie hladiny s indikáciou, reguláciou a signalizáciou vyvedenou na centrálny panel resp. v DCS vo velíne. Z ležatých nádrží je vodolátka prečerpávaná do diskových mlynov.

Nádrž č. 1/6 - zmes DV + KV

Nádrž č.1/6 A - rozvláknený výmet

#### Diskové mlyny

Sú 4 a slúžia na mletie (fibrilovanie) buničín na požadovanú hodnotu. Samotné mletie sa uskutočňuje v dvoch mlecích priestoroch komory mlyna, v ktorých medzi pevnou a pohyblivou hlavou s onoženiami rotuje masívny axiálne posuvný disk s obojstranným onožením.

#### Medzioperačné nádrže - zmiešavacia a strojná

Slúžia na zmiešanie a homogenizáciu pripravenej papieroviny s výmetom a prepadu z hladinovej nádržky. Majú stojatú konštrukciu, srdcovitého pôdorysu, šikmé dno a sú vykachličkované. Nádrže sú jednoplášťové a bez havarijného zabezpečenia. Usporiadané sú vo dvojici. Vodolátka zo strojnej nádrže prepadom cez deliacu hranu sa vracia späť do nádrže zmiešavacej. Každá z nádrží má objem 30 m<sup>3</sup>. Nádrže sú vybavené diaľkovou signalizáciou, registráciou a indikáciou výšky hladiny vyvedenej do **DCS** vo velíne, s možnosťou jej regulácie.

#### Kónické rafinéry

Dva mlyny sú určené na mletie ihličnanových buničín.

#### Prepadová nádržka

Jej účelom je zabezpečiť konštantnú výšku hladiny vodolátky - tlaku pred jej nátokom cez gramový ventil na 1 triedenia pre nátok na sito papierenského stroja.

#### Zariadenie na rozvlákňovanie suchých buničín a výmetu

Zariadenie sa skladá zo šikmého dopravného pásu a turborozvlákňovača. Rozvlákňovač, typ HF - 30 – S je vyrobený z nerezového plechu a je vybavený krytom s priezormi na zabránenie rozstrekovania rozvlákňovaného materiálu. Rozvláknená hmota sa z odtáhovacej komory pod sitom odčerpáva čerpadlom do stojatých nádrží podľa potreby.

### Príprava a dávkovanie pomocných papierenských prípravkov.

#### Príprava a dávkovanie glejidla.

Na skladovanie zásoby glejidla slúžia dve zásobné nádrže, valcového tvaru, so šikmým dnom, zhora **zakryté**, vyrobené z ocelového plechu.

Nádrže majú záchytnú vaňu a prírubové hrdlá na prípoj čerpadiel a výpustných ventilov. Glejidlo sa do nádrže prečerpáva tlakom z dopravnej autocisterny. Prečerpávanie glejidla z autocisterny sa uskutočňuje na stáčacom mieste autocisterien podľa pracovného postupu PP-20.

Dve skladovacie nádrže majú objem - každá po 15 m<sup>3</sup>.

Dávkovanie a skladovanie glejidla je možné aj z plastových kontajnerov o objeme 1000 l. (Všetky 1000 l kontajnery sú uložené na prenosných záchytných vaniach). Stáčanie glejidla do zásobných nádrží riadi obsluha z miesta. Zásobné nádrže sú vybavené snímaním hladiny s indikáciou a signalizáciou s diaľkovým vyvedením na centrálny panel velína. Centrála dávkovania glejidla slúži na kontinuálne pridávanie glejidla do papieroviny. Je ovládaná a riadená cez riadiaci systém Alcont z centrálneho velína PS 16.

#### Príprava a dávkovanie nuancovacej farby

Nuancovacia farba je dávkovaná do papieroviny z dávkovacej centrály v požadovanom množstve ako obchodný produkt.

Centrála pozostáva z 2 ks zásobných PE nádrží, uložených na záchytných vaniach. Dávkovanie je zabezpečené pomocou dávkovacích čerpadiel priamo k dávkovaciemu miestu. Systém dávkovania je riadený z riadiaceho systému z velína PS 16. Dávkovacia centrála je havarijne zabezpečená dvomi 1000 l **záchytnými vaňami** umiestnenými priamo pod centrálmami.

#### Príprava a dávkovanie optického zjasňovacieho prostriedku (ďalej len „OZP“)

Optický zjasňovací prostriedok je dávkovaný v požadovanom množstve dvoma dávkovacími centrálmami do škrobového roztoku, z jednej na náter papiera a z druhej do hmoty papiera. Dávkovanie OZP je uskutočňované z 1000 l kontajnerov, ktoré sú umiestnené na záchytných vaniach.

#### Príprava a dávkovanie retenčného prostriedku

Retenčný prostriedok č.1. je dodávaný v požadovanom množstve priamo z prepravných 900 kg Big-bagoch. Retenčný prostriedok č.2. je dodávaný v 800 kg vreciach (big-bag). Po predpísanom zriadení technologickou vodou sú obidva retenčné prostriedky dávkované na určené miesto v technológii. Dávkovanie je riadené z velína PS 16 na základe on-line merania retencie (koncentrácie podsitových vôd) zariadením RET 5300. Na zabezpečenie požadovanej konštantnej retencie sa do systému dávkujú oba prostriedky.

Obidva retenčné prostriedky majú havarijné zabezpečenie. Retenčný prostriedok 1 je prírodný, prečistený vo vode, nerozpustný minerál bentonit, ktorý sa len rozmieša s vodou v nádrži o objeme cca 2,5 m<sup>3</sup> a dávkuje sa do systému. V prípade jeho nekontrolovaného úniku zo zásobnej nádrže, by vytiekol do papierenskej kanalizácie, kde by bol mnohonásobne zriadený.

#### Príprava a dávkovanie protislizových prostriedkov

**Protislizové** prostriedky zabráňujúce vplyvom mikroorganizmov sú dávkované do príslušných miest ako zriadený obchodný produkt dávkovacou centrálou - kompletným výrobkom dodávateľskej firmy. Nastavovanie, kontrolu a údržbu centrály vykonáva dodávateľská firma minimálne 1 krát mesačne. Obsluha prípravne vykonáva vizuálnu kontrolu a dopĺňovanie surovín a v prípade dlhodobejšej odstávky výroby vypne napájanie elektrickej rozvádzacej

skrine. Havarijné zabezpečenie **protislizových prostriedkov** je realizované uložením pracovných aj prepravných 1000 l kontajnerov na záchytné vane.

#### Príprava a dávkovanie škrobu do hmoty.

Kationický škrob je pripravovaný v kontinuálnom varáku kationického škrobu od fy Roquette. Práškový škrob cez dávkovacie zariadenie padá do rozplavovacej nádržky s kontinuálnym prítokom nastaveného množstva studenej vody, v ktorej sa rozmieša a roztok je tlačенý do varnej časti cez trysku, kde pomocou ohrevu priamou parou na 120°C zmazovatie a je dávkovaný do potrubia pred gramový ventil. Kationický škrob je dodávaný v 1000 kg big-bagoch. Produkt nie je skladovaný vo forme vodnej suspenzie, alebo roztoku, preto nepotrebuje havarijnú **záchytnú vaňu**.

#### Linka na prípravu škrobového náteru – linka IFM

Pozostáva z násypníka škrobovej múčky valcového tvaru s kónickým dnom z nerez. plechu a obsahu 1,5m<sup>3</sup>. Spodný výsypný otvor je zaústený do linky, kde sa škrob kontinuálne dávkuje pomocou **skrutkového** dávkovacieho zariadenia. Do vzniknutej vodnej suspenzie škrobu je dávkovaný enzým, následne sa zmes vyhreje parou na 85°C a v kužeľovej nádrži dochádza k odbúraniu makromolekúl škrobu na predpísanú viskozitu. V ďalšom sa zmes vyhreje na 125 °C, čím sa účinok enzýmu ukončí, škrob sa ochladí a skladuje v nádrži **o obsahu 8 m<sup>3</sup>** (havarijná **záchytná vaňa**). Z tejto nádrže je enzymaticky odbúraný škrob diskontinuálne prečerpávaný do pracovnej nádrže (havarijná **záchytná vaňa**) glejacieho lisu, pričom je do každej dávky pomocou dávkovacích čerpadiel pridávané potrebné množstvo OZP a povrchového glejidla.

Povrchové glejdro je dávkované z 1000 l kontajnera, ktorý je umiestnený na záchytnéj vane.

#### Príprava a dávkovanie plnidla

Suspenzia plnidla o koncentrácii cca 20 % je z výroby Specialty Minerals Slovakia dopravovaná do zásobnej nádrže č. **150-653** o objeme 1000 m<sup>3</sup>, ktorá je vybavená vertikálnym miešadlom. Nádrž je plnená zo zásobnej nádrže č. **T 500** umiestnenej na PS 18 s objemom 1000 m<sup>3</sup>. Dávkovanie plnidla sa vykonáva čerpadlami. Potrubie v tvare slučky je zaústené najprv na PS 17 - jedno odberové miesto a ďalej cez PS 16 ide späť do zásobnej nádrže. Po odstavení dávkovania plnidla do slučky nastáva automatické preplachovanie potrubia technologickou vodou, ktorá preteká do zásobnej nádrže.

#### b) Tvorba papierového pásu a odvodňovanie na site

Papierovina o požadovanej konzistencii vystupuje zo štrbiny nátokovej skrine na pohybujúce sa odvodňovacie sito. Tu dochádza k tvorbe papierového listu. Papierový pás sa odvodňuje pomocou odvodňovacích lišt, sacích skriň a hornej formovacej jednotky Bel Bond. Na sitovom sacom valci dosahuje papierový pás sušinu 18% - **26%**.

#### c) Lisovanie

Ďalšie zvýšenie sušiny sa dosiahne v lisovej skupine prechodom cez 1., 2. a 3. lis, ktoré sú opásané lisovacími plstami na odvod vylišovanej vody. Ofsetový lis je bez plstí a slúži na zrovnomenie sitovej a plstencovej strany papierového pásu. Po výstupe z lisovej skupiny dosahuje papierový pás sušinu **46% - 55%**.

#### d) Sušenie papiera a povrchové zušľachtenie

Konečné odstránenie vody sa dosiahne v sušiackej skupine pozostávajúcej z 36 kovových valcov vykurovaných parou. Sušiaca partia je rozdelená na predsúšacou časť a dosúšacou časť. Medzi predsúšacou a dosúšacou časťou sa papier povrchovo zušľachťuje v glejacom lise, čím sa dosiahnu lepšie povrchové vlastnosti papiera z hľadiska jeho tlačových vlastností. V glejacom lise je papierový pás vedený cez **6% - 10%** roztok škrobu. Odparená voda je cez sušiacu sitá



odvádzaná do rekuperačného systému, kde sa z odchádzajúceho vzduchu odoberá teplo na predhrev čerstvého sušiaceho vzduchu.

Opis používaných zariadení:

#### Glejač lis

Je určený na povrchové zušľachtenie papiera náterom škrobového roztoku medzi valcami lisu. Pozostáva z vlastnej konštrukcie zostavy a zariadení škrobového hospodárstva. Glejač lis pozostáva z nosných stojanov lisových valcov, pneumatického prítlačného mechanizmu, pohyblivého lis. valca so vzduchovými membránami, 1 hnaného vodiaceho valca s 2 kladkami vedenia lana, 1 hnaného rozťazného valca „MONT - HOPE“, hnacích regulačných motorov s prevodovými skriňami a spojovacími hriadeľmi, okrajovými klapkami odvodu škrobu, prípadne preplachovej vody. Pracovná nádrž glejacieho lisu má havarijnú **záchytnú vaňu** (viď. Linka na prípravu škrobového náteru). Samotný glejač lis nepotrebuje **záchytnú vaňu**, lebo objem škrobového roztoku je malý (len objem prírodných a necirkulačných potrubí).

Škrobové hospodárstvo pozostáva zo:

- zásobnej nádrže koncentrovaného roztoku škrobu valcového tvaru s objemom 8 m<sup>3</sup>, s kónickým dnom, zhora uzavretej, s miešadlom, meraním maximálnej hladiny, s indikáciou a možnosťou regulácie **v riadiacom systéme vo veľine**,
- pracovnej nádrže škrobu o objeme 1,5 m<sup>3</sup> zhora uzavretej, s miešadlom, s diaľkovou indikáciou a **možnosťou regulácie v riadiacom systéme vo veľine**. Obidve nádrže na povrchový škrob sú vybavené záchytnými **vaňami** (viď časť Linka na prípravu škrobového náteru).

#### e) Hladenie papiera a navíjanie

Po výstupe vysušeného papiera (cca 93% - **96%**) zo sušiacej skupiny je papier hladený prechodom cez štrbinu medzi dvomi valcami. Vyhladený papierový pás je podľa potrieb následného spracovania orezávaný na orezávacom zariadení. Hotový pás je navíjaný na oceľovú tamboru na navijaku Pope.

Opis používaných zariadení:

#### Hladiaci lis - kalander

Slúži na vyrovňovanie a hladenie pásu papiera alebo kartónu. Papier po prejení kalandrom je vedený cez rám meracieho systému so sondou na bubnovú navíjačku tambor.

#### Hydraulický systém kalandra

Tvorí ho:

- zásobná nádrž oleja s prieťahovým sklom na kontrolu hladiny,
- tlakové olejové čerpadlá s filrami oleja, chladič oleja, snímač teploty oleja,
- jemný filter na filtráciu oleja v zásobnej nádrži,
- jednotka rozvodu oleja do funkčných zón „NIPCO“ – valca.

Hydraulická centrála kalandra je vybavená havarijnou **záchytnou vaňou**.

#### Orezávacie zariadenie

Slúži na kontinuálne obojstranné orezávanie papierovej dráhy pred navinutím na tamboru pomocou dvoch rezacích hláv. Cez odvádzacie žľaby sú orezané stužky papiera odvádzané do rozvlákňovača.

#### Rozvlákňovač suchého výmetu - Hydrapulper HP - 1 - 70

Je určený na rozvlákňovanie - dezintegráciu suchého vlastného výmetu od papierenského stroja.

f) Prevíjanie papiera

Z tambory na kotúče je papier pozdĺžne rezaný na požadovanú šírku a priemer na prevíňovači a je navíjaný na papierovú alebo PE dutinku.

g) Balenie

Balenie je vykonávané v **organizačnej jednotke** Úpravňa. Hotové kotúče na expedíciu sú zabalené do baliaceho papiera po obvode aj na čelách v baliacom stroji (operáciu vykonáva MSCP - Úpravňa **veľkých formátov**). Papier určený na formáty je dopravovaný do Úpravňa - skladu materských kotúčov a následne je sekaný na formáty v Úpravni **veľkých formátov**.

h) Expedícia

Expedíciu hotových výrobkov - kotúčov z PS 16 zabezpečujú pracovníci skladov.

Dodávka surovín

Výroba na PS 16 je integrovaná s prevádzkami v predmetnej lokalite.

SCP a.s. **Výroba celulózy** dodáva:

- buničiny vo vodolátke ( i prípadné rozvláknené nakupované buničiny),
- paru a elektrickú energiu,
- tlakový vzduch,
- priemyselnú a pitnú vodu,
- zabezpečuje čistenie odpadových vôd ( splaškové, vody z povrchového odtoku),
- zabezpečuje činnosti spojené so zhromažďovaním a likvidáciou odpadov.

Spoločnosť „Specialty Minerals Slovakia, a.s. Ružomberok“ (v areáli MSCP a.s.) vyrába a dodáva plnidlo do papiera – zrážaný uhličitán vápenatý, ktorý je vyrábaný z **vápna karbonatáciou pomocou CO<sub>2</sub>** obsiahnutého v dymových plynach pece na vápno a **regeneračného kotla a je dopravovaný** v 20 % vodnej suspenzii MSCP, a.s.

**Skladové hospodárstvo**

Príručný sklad ropných látok – sa nachádza v južnej časti prevádzky PS 16. Je to jednomiestny sklad. Dvere skladu sú uzavreté protipožiarnymi oceľovými dverami s odvetrávacími otvormi. Podlaha skladu, ako aj podlaha zbernej nádrže sú nepriepustné, utesnené maltovou zmesou ASOCRET BS2 a opatrené náterom ASODUR-SG2 a ASODUR B351. Celá plocha je zospádovaná do zbernej nádrže o objeme 427 litrov. V sklade je povolené skladovať maximálne 2 m<sup>3</sup> horľavých kvapalín všetkých tried nebezpečnosti v prepravných obaloch, kontajneroch a nádržiach. Na prípadnú likvidáciu ropných látok sa v sklade nachádza nádoba na použitý inertný materiál, metla, lopata, vedrá a nepoužitý inertný materiál

Názov	Maximálne množstvo
- olej mazací, prevodový	400 l
- olej hydraulický	400 l
- olej hydraulický mazací	200 l
- plastické mazivo	300 kg
- čistiaci a odmasťovací prostriedok	50 kg

V príručnom sklade ropných látok je možné zhromažďovať v určených nádobách a obaloch nasledujúce druhy odpadových materiálov – NO, pred ich odovzdaním **do Centrálného skladu nebezpečných odpadov** alebo do Hlavného skladu PHM:

- **13 02 05 v množstve cca 400 l**
- **15 02 02 v množstve cca 200 kg**
- **16 01 07 v množstve cca 100 kg**

## **Vodné hospodárstvo**

V procese výroby papiera hrá významnú úlohu voda (transport a formovanie **buničínových** vlákien do papierového pásu). Voda je v procese výroby viacnásobne recirkulovaná.

Povoľovaná prevádzka patrí medzi integrované papierne a z energetického hľadiska, spotreby vody i nárokov na dopravu menej zaťažuje životné prostredie.

### Zásobovanie vodou:

Dodávka pitnej vody pre celý areál MSCP, a.s. Ružomberok je z verejného vodovodu.

### Zásobovanie priemyselnou vodou

Zdrojom priemyselnej vody pre zásobovanie celého areálu MSCP, a.s. Ružomberok je vodáreň MSCP, a.s. Ružomberok, ktorá zachytáva vodu z upraveného koryta Váhu na východnom okraji areálu, nad prítokom Štiavničky. Rieka Váh má zaručený prietok v profile Lisková 10 m<sup>3</sup> s<sup>-1</sup>. Odber vody z Váhu, prípravu a dodávky priemyselnej vody zabezpečuje „**Regenerácia a energie**“ aj pre PS 16.

Odber vody pre PS 16 nie je predmetom tohto integrovaného povolenia.

### Odkanalizovanie:

Prevádzku čistiarní odpadových vôd zabezpečuje pre celý areál MSCP, a.s. „**Regenerácia a energie**“. V areáli MSCP, a.s., v ktorom je situovaná prevádzka PS 16 je vybudovaná delená kanalizačná sieť. Odpadové vody sú kanalizačným zberačom vedené na čistenie do Spoločnej čistiarnie odpadových vôd Hrboltová (ďalej len „SČOV Hrboltová“).

### Delená kanalizácia:

Na odvádzanie splaškových vôd je v areáli MSCP, a.s. vybudovaná **delená** kanalizácia. Z tejto kanalizácie sú splaškové vody prečerpávané do chemickej kanalizácie. Chemickou kanalizáciou sú odvádzané do kanalizačného zberača a na čistenie do SČOV Hrboltová.

### Dažďová kanalizácia:

Na odvádzanie vôd z povrchového odtoku je vybudovaná dažďová kanalizácia, spoločná pre celý areál MSCP, a.s. V areáli PS 16 nie je žiadne predčistiace zariadenie. Vody z povrchového odtoku z celého areálu MSCP, a.s. sa mechanicky predčisťujú v MČOV dažďových vôd a následne sú vedené do SČOV Hrboltová.

Prevádzka PS 16 produkuje tieto odpadové vody :

- sociálne zariadenia ( splaškové vody),
- vody z povrchového odtoku – strechy a spevnené plochy,
- technologické – papierenské odpadové vody:
  - vody z prepadu zahusťovacích filtrov (diskontinuálne),
  - z prepadu nádrže obratových vôd,
  - z nádrže vyčirenej vody z Dunch filtrov,
  - výplavy z **HGH triediča (diskontinuálne)**
  - výplavy z 3. st. uzolníka (diskontinuálne),
  - odpadové vody vznikajúce pri odstávkach PS 16 počas čistiacich prác.

Odpadové vody z PS 1, PS 16 a PS 17 sú spoločne predčisťované na mechanickej čistiarni (MČOV – PS 1, 16, 17) a následne zaústené do „chemickej kanalizácie“ a čistené na SČOV Hrboltová.

Mechanické čistenie papierenských odpadových vôd z PS 1, PS 16 a PS 17:

Projektovaná kapacita: 1 344 m<sup>3</sup>/h

Technológia čistenia papierenských odpadových vôd pozostáva z:

- Hrubých hrablíc
- Prečerpávania vôd

- Sedimentácie suspendovaných látok v dvoch pozdĺžnych usadzovacích nádržiach
- Prečerpávania odseparovaného kalu

Odpadové vody z existujúcich papierenských strojov PS 1, PS 16 a PS 17 sú gravitačne privádzané samostatnou papierenskou kanalizáciou cez hrablice do prítokových nádrží šnekových čerpadiel. Šnekovými čerpadlami je odpadová voda prečerpávaná do rozdeľovacieho objektu a z neho do dvoch pozdĺžnych usadzovacích nádrží o objeme každej 1 469 m<sup>3</sup>. Odseparovaný kal je kontinuálne prečerpávaný do zbernej nádrže na kal, odkiaľ je spolu s kalom z PS 17 a PS 1 prečerpávaný do zahusťovacích nádrží MČOV **Výroby celulózy** a odvodňovaný na pásových lisoch Andritz.

Mechanicky predčistené odpadové vody sú vypúšťané do verejnej kanalizácie a dočisťované na SČOV Hrboltová. Odpadové vody po vyčistení v SČOV Hrboltová sú vypúšťané do recipientu – rieky Váh.

### **Ochrana ovzdušia:**

Prevádzka má tieto zdroje znečisťovania ovzdušia:

Priamo pri výrobe papiera v PS 16 nevznikajú emisie tuhých znečisťujúcich látok. Vznikajú až po výstupe z PS 16, kedy sa papier rozrezáva a prevíja na menšie a užšie kotúče. Z orezávania vzniká odpad vo forme pásikov - prúžkov papiera a prachový podiel. Tieto prúžky s prachom idú do trhacieho ventilátora, kde sa trhajú na menšie kusy, aby sa papierový podiel rozvláknil a vrátil späť do výroby. Tu vzniká najväčší podiel tuhých znečisťujúcich látok - papierového prachu. Ten je v cyklóne oddeľovaný od vzdušniny a zvedený do rozvlákňovača suchého výmetu. Taktiež v trhacom ventilátore vznikajú tuhé znečisťujúce látky. V separátore - cyklóne sa oddeľia kusy papiera a čiastočky tuhých znečisťujúcich látok od vzdušniny a padajú do rozvlákňovača. Vyčistený vzduch odchádza vrchným otvorom separátora – cyklónu do ovzdušia. Výdych je vysoký 12 m, prevýšenie nad úrovňou strechy je 1 m.

Cyklón pracuje diskontinuálne, iba pri odťahu krajových orezov z prevíňovača KM-25 pri pretáčaní tambory na kotúče.

### **Odpadové hospodárstvo**

Odpad, ktorý vzniká v prevádzke je zhromažďovaný podľa jednotlivých druhov odpadov. Zhromažďovanie odpadov zabezpečuje prevádzka PS 16, ďalšie nakladanie s nimi je zabezpečované centrálné v súlade s pracovným postupom MSCP, a.s. Ružomberok PP - 03 - Nakladanie s nebezpečným a vybranými druhmi odpadov. Vytriedené odpady sa zhromažďujú na vyhradenom priestore do jednotlivých zberných nádob v súlade so všeobecne záväznými právnymi predpismi na úseku odpadového hospodárstva.

V prevádzke PS 16 sa vykonáva :

- Zhromažďovanie nebezpečných odpadov v **príručnom sklade ropných látok**.
- Zhromažďovanie opotrebovaných olejov a vody obsahujúcej olej v sklade olejov a mazadiel (centrálné v MSCP).
- Zhromažďovanie kovového odpadu a jeho odpredaj.
- **Zhromažďovanie separovaného odpadu určeného na recykláciu a jeho odpredaj (papier, plasty, drevené palety, drevené bedne).**

f)

V časti:

II. Podmienky povolenia

A. Podmienky prevádzkovania

A.3. Podmienky pre suroviny, médiá, energie, výrobky (strana 14 z 54 rozhodnutia č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007)

### mení podmienky A.3.1., A.3.4., A.3.4.2., A.3.5., A.3.6.:

#### A.3.1. Vstupné suroviny:

##### Základné suroviny a energie:

- **vlastná** bielená sulfátová listnáčová **vo vodolátke** a **nakupovaná** ihličnanová buničina dodávaná z centrálneho rozvlákňovania
- výmet – vlastný odpadový papier,
- plnidlo – zrážaný uhličitan vápenatý – prečerpávaný od výrobcu Specialty Minerals Slovakia (umiestnený v areáli MSCP, a.s.),
- glejido do hmoty,
- glejido povrchové,
- škrob do hmoty,
- **natívny kukuričný škrob enzýmovo spracovaný** do povrchového náteru,
- enzým na **prípravu aplikačnej formy** natívneho škrobu,
- nuancovacie **pigmenty**,
- retenčné prostriedky,
- optický zjasňovací prostriedok.

##### Pomocné látky vstupujúce do technologického procesu:

- stabilizátor tvrdosti vody,
- **protislizové** prostriedky – **1, 2, 3, 4**,
- NaOH, HCl, čistiace prostriedky,
- spotrebný materiál - oblečenie ( odvodňovacie sitá, plstence, sušiacie sitá ), škrabáky a stierača na valce, triediace sitá, onoženia diskových a **kónických** mlynov, sitá na zahusťovacie filtre, bukový klin, bukový párač, dutinky, zátky do dutiniek, lepiaca páska,
- mazacie a hydraulické oleje,
- čerstvá technologická voda,
- čistiace prostriedky na pranie sít a plstí,
- antistatický prostriedok,
- odpeňovač.

##### Škodlivé látky:

- glejido,
- škrob povrchový,
- škrob **do hmoty**,
- retenčné prostriedky,
- **protislizové** prostriedky,
- optický zjasňovací prostriedok,
- NaOH a ostatné čistiace prostriedky,
- stabilizátor tvrdosti vody,
- pigmentové farby – nuancovacie farby,
- **protislizový** prostriedok 1, 2, 3, 4,
- HCl – používa sa pri čistení,
- olej mazací, prevodový,
- olej hydraulický,
- olej hydraulický mazací,
- plastické mazivo,
- enzým,
- retenčný prostriedok,
- odpeňovač,
- čistiace prostriedky 1, 2,
- odmasťovací prostriedok.

Ďalšie pomocné látky: voda na pitné a sociálne účely z verejného vodovodu.

Energie: elektrická energia, para a tlakový vzduch v množstve potrebnom pre potreby technológie.

**A.3.4.** Inšpekcia musí byť písomne upovedomená o každom plánovanom použití nových škodlivých látok a prípravkov. K oznámeniu musia byť priložené karty bezpečnostných údajov, ktoré sú vypracované v súlade s platnými právnymi predpismi.

**A.3.4.2.** Prevádzkovateľ oznámi inšpekcii termín vykonávania prevádzkových skúšok s novou látkou, zároveň túto skutočnosť oznámi aj RÚVZ so sídlom v L. Mikuláši a požiada ich o odsúhlasenie používania novej látky. Po ukončení prevádzkových skúšok, spolu s rozhodnutím RÚVZ so sídlom v L. Mikuláši oznámi inšpekcii výsledok odskúšania a rozhodnutie prevádzkovateľa, či sa daná látka bude vo výrobnom procese používať.

**A.3.5.** Dodržiavať spotrebné a kapacitné normy a normy obsluhy uvedené v **príslušnej platnej** organizačnej smernici.

**A.3.6.** Dodržiavať a kontrolovať podmienky realizácie dopravy zrážaného uhličitanu vápenatého v súlade s **platným** PP - 19 – Podmienky realizácie **dodávok** zrážaného uhličitanu vápenatého (PCC) z výroby (SMI) do MSCP, a.s.

**a ruší podmienku A.3.4.1. v celom rozsahu.**

g)

V časti:

II. Podmienky povolenia

A. Podmienky prevádzkovania

A.5. Technicko-prevádzkové podmienky (strana 16 z 54 rozhodnutia č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007)

**mení podmienky A.5.3., A.5.16., A.5.27., A.5.28., A.5.30. a A.5.31.:**

**A.5.3.** Pri výrobe papiera na PS 16 dodržiavať záväzné prevádzkové ekologické, požiarne a bezpečnostné predpisy, uvedené v **Trvalom technologickom reglemente** - Papierenský stroj č. 16.

**A.5.16.** Viest' a uchovávať prevádzkovú evidenciu o zdrojoch znečisťovania ovzdušia (v obdobnom rozsahu ako pre PS 18), v súlade s **platnými právnymi predpismi na úseku ochrany ovzdušia**. V zmysle zákona o IPKZ viesť prehľadným spôsobom umožňujúcim kontrolu evidenciu údajov o podstatných ukazovateľoch prevádzky a evidované údaje uchovávať najmenej 5 rokov. Prevádzková evidencia musí byť v prípade potreby uložená na dostupnom mieste.

**A.5.27.** V prevádzke skladovať chemikálie v potrebnom množstve pre výrobu papiera.

**A.5.28.** Dodržiavať dôležité technologické parametre uvedené v **Trvalom technologickom reglemente** pre papierenský stroj č.16 a konkrétne rozpätia parametrov technologického procesu, ktoré sú uvedené v príslušných pracovných postupoch resp. pri podmienkach výroby jednotlivých druhov papiera.

**A.5.30.** Pravidelne kontrolovať dávkovanie **protislizového** systému dodávateľskou firmou. Kontrolu vykonávať 1 x za týždeň.

**A.5.31.** Dodržiavať **platný** pracovný postup **Interný kanalizačný poriadok** popisujúci postupy kontroly a spôsoby zníženia úrovne znečistenia odpadových vôd vypúšťaných do papierenskej kanalizácie z PS 16.

**a ruší podmienku A.5.22. v celom rozsahu.**

**h)**

V časti:

II. Podmienky povolenia

A. Podmienky prevádzkovania

A.6. Podmienky pre skladovanie a manipuláciu so škodlivými látkami (strana 19 z 54 rozhodnutia č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007)

**mení podmienky A.6.1., A.6.2., A.6.3., A.6.4., A.6.5., A.6.6. A.6.7. a A.6.8.:**

**A.6.1.** V prevádzke sa zaobchádza s týmito škodlivými látkami

Škodlivá látka	Maximálna spotreba za rok (t)	Maximálna skladovacia kapacita (t)	Spotreba (t/rok)
<b>PCC plnidlo</b>	<b>12 500</b>	<b>220</b>	<b>11 800</b>
Škrob - <b>do hmoty</b>	650	25	<b>620</b>
Škrob – <b>povrchový</b>	2 100	<b>72</b>	<b>1 620</b>
Glejidlo <b>do hmoty</b>	300	30	<b>265</b>
Glejidlo <b>povrchové</b>	160	<b>3,0</b>	<b>120</b>
Retenčný prostriedok 1	<b>190</b>	5,0	<b>180</b>
Retenčný prostriedok 2	<b>11</b>	1,5	<b>10</b>
Nuancovacie farbivo 1	<b>4</b>	1,3	<b>3,3</b>
Nuancovacie farbivo 2	<b>5</b>	1,3	<b>4,3</b>
NaOH 40 % vodný roztok	<b>11</b>	<b>3,0</b>	<b>10</b>
<b>HCl</b>	<b>10</b>	<b>1,0</b>	<b>2,0</b>
Optický zjasňovací prostriedok	<b>175</b>	6,0	175
<b>Odpeňovač</b>	<b>12</b>	<b>1,0</b>	<b>11,5</b>
<b>Protislizový prostriedok 1</b>	<b>80</b>	1,8	<b>75</b>
<b>Protislizový prostriedok 2</b>	<b>45</b>	2,0	<b>40</b>
<b>Protislizový prostriedok 3</b>	<b>2,0</b>	1,2	<b>1,8</b>
<b>Protislizový prostriedok 4</b>	<b>1,5</b>	1,2	1,5
<b>Regulátor tvorby úsad</b>	<b>0,5</b>	0,21	0,5
Enzým do povrchového škrobu	<b>1,0</b>	0,6	<b>0,8</b>
Čistiaci prostriedok 1	<b>9,0</b>	1,0	<b>8,5</b>
Čistiaci prostriedok 2	<b>1,00</b>	<b>0,21</b>	<b>1,00</b>
Olej hydraulický	<b>1,0</b>	0,4 t	0,7 t/rok
Olej hydraulický mazací	<b>0,2</b>	0,2 t	0,1 t/rok
Olej mazací prevodový	<b>1,0</b>	0,2 t	0,4 t/rok
Plastické mazivá	<b>0,2</b>	0,05 t	0,2 t/rok

**A.6.2.** Skúšky nepriepustnosti nádrží a potrubí ŠL v zmysle zákona o vodách a jeho vykonávacích predpisov:

Tabuľka č.4.

Nádrž	Skúška	Platnosť skúšky	Číslo protokolu
Nádrže na glejidló do hmoty VIII/1.6A+VIII/1.6B	<b>30.11.2010</b> <b>30.11.2010</b>	<b>4. Q 2015</b> <b>4.Q/2015</b>	<b>2010-TE/130</b> <b>2010-TE/131</b>
Nádrž na povrchový škrob	<b>30.11.2010</b>	<b>4. Q 2015</b>	<b>2010-TE/132</b>
Zásobná nádrž stojatá I/2A	<b>29.-01.12.2010</b> <b>TESTECO</b>	<b>4. Q 2015</b>	<b>2010-TE/133</b>
Zásobná nádrž stojatá I/2B	<b>14.-16.02.2012</b>	<b>1.Q 2015</b>	<b>2012-TE/005</b>
Zásobná nádrž stojatá I/2C	<b>14.-16.02.2012</b>	<b>1.Q 2015</b>	<b>2012-TE/006</b>
Zásobná nádrž ležatá I/6A	-	-	-
Zásobná nádrž ležatá I/6	-	-	-
Stanica centrálného mazania	<b>01.12.2010</b> <b>TESTECO</b>	<b>4. Q 2015</b>	<b>2010-Te/134</b>

*Zásobná nádrž I/6 bola dočasne vyradená z prevádzky 20.02.2008 z dôvodu nevhodného tvaru dna nádrže na uskladňovanie buničín. Zásobná nádrž I/6A bola dočasne vyradená z prevádzky v decembri 2009 z dôvodu nevhodného tvaru dna nádrže na uskladňovanie buničín.*



Prevádzkové nádrže na ŠL (škodlivé látky):

Tabuľka č.5.

Názov ŠL	m <sup>3</sup>	Termín uvedeni a do prevádzky	Umiestnenie	Materiál, z ktorého je nádrž zhotovená	Počet plášťov	Skúška tesnosti	Kontrola technického stavu	Kontrolný systém únikov	Kontrola maximálnej hladiny v nádrži
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
Škrob povrchový	8	1988	Nadzemná	Nerez oceľ	1	<b>30.11. 2010</b>	-	-	Hladinomer
Škrob povrchový	2	1989	Nadzemná	Nerez oceľ	1	-	-	-	Hladinomer
Povrchové glejido	1	-	Nadzemná	Plastový kontajner so <b>záchytnou vaňou</b>	1	-	-	-	-
Retenčný prostriedok 1	3,5	2000	Nadzemná	Nerez oceľ	1	-	-	-	Hladinomer
Retenčný prostriedok 2	2 x 1	2006	Nadzemná	Sklolaminát	1	-	-	-	Hladinomer
Nuancovacie farbivo 1	1	-	Nadzemná	Plastový kontajner so <b>záchytnou vaňou</b>	1	-	-	-	-
<del>Farba Irgalite violet</del> Nuancovacie farbivo 2	1	-	Nadzemná	Plastový kontajner so <b>záchytnou vaňou</b>	1	-	-	-	-

NaOH 40 %	1	-	Nadzemná	Plastový kontajner so <b>záchytnou vaňou</b>	1	-	-	-	-
<b>HCl</b>	<b>1</b>	<b>2013</b>	<b>Nadzemná</b>	Plastový kontajner so <b>záchytnou vaňou</b>	1	-	-	-	-
OZP	2 x 1	-	Nadzemná	Plastový kontajner so <b>záchytnou vaňou</b>	1	-	-	-	-
<b>Odpeňovač</b>	<b>1</b>	<b>2011</b>	<b>Nadzemná</b>	Plastový kontajner so <b>záchytnou vaňou</b>	1	-	-	-	-
<b>Protislizový prostriedok 2</b>	1	-	Nadzemná	Plastový kontajner so <b>záchytnou vaňou</b>	1	-	-	-	-
Protislizový prostriedok 3	1	-	Nadzemná	Plastový kontajner so záchytnou vaňou	1	-	-	-	-
Protislizový prostriedok 4	1	-	Nadzemná	Plastový kontajner so záchytnou vaňou	1	-	-	-	-

<b>Protislizový prostriedok – 1</b>	1	-	Nadzemná	Plastový kontajner so <b>záchytnou vaňou</b>	1	-	-	-	-
Enzým do povrchového škrobu	0,025	-	Nadzemná	Plastová bandaska	1	-	-	-	Hladinomer
Čistiaci prostriedok 1	1	-	Nadzemná	Plastový kontajner so <b>záchytnou vaňou</b>	1	-	-	-	-
Čistiaci prostriedok 2	<b>0,20</b>	-	Nadzemná	<b>Plastový sud</b>	1	-	-	-	-
Olej mazací prevodový	8	-	Nadzemná	Oceľ	1	-	-	-	Hladinomer
Olej hydraulický	0,6 0,4 0,12	-	Nadzemná	Oceľ	1	-	-	-	Hladinomer
Olej <b>hydraulický mazací</b>	0,2	-	Nadzemná	Kovový sud	1	-	-	-	-
Olej mazací prevodový	0,2	-	Nadzemná	Kovový sud	1	-	-	-	-
Plastické Mazivá	0,02	-	Nadzemná	Kovové alebo plastové nádoby	1	-	-	-	-

Potrúbné rozvody na škodlivé látky (ŠL):

Tabuľka č.6.

Názov ŠL	Dĺžka v m	Termín uvedenia do prevádzky	Účel použitia	Materiál	Spájanie	Uloženie a umiestnenie	Skúšky tesnosti	Kontrola technickéh o stavu	Kontrola netesnosti
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.
Škrob do hmoty	54	2006	výdaj	Nerez oceľ	Príruby, zvary	Nadzemné	-	-	vizuálne
Škrob povrchový	115	2003	výdaj	Nerez oceľ	Príruby, zvary	Nadzemné	-	-	vizuálne
Glejidlo do hmoty	32	2006	stáčanie	Hadica + nerez oceľ	Spojky, príruby, zvary	Nadzemné	-	-	vizuálne
Glejidlo do hmoty	45	2005	výdaj	Plastová hadica+ nerez oceľ	Spojky, príruby, zvary	Nadzemné	-	-	vizuálne
Glejidlo povrchové	19	2006	výdaj	Hadica	Príruby, objímky	Nadzemné	-	-	vizuálne
Retenčný prostriedok 1	53	2007	výdaj	Plastová hadica+ nerez oceľ	Príruby, objímky	Nadzemné	-	-	vizuálne
Retenčný prostriedok 2	40	2007	výdaj	Plastová hadica+ nerez oceľ	Príruby, objímky	Nadzemné	-	-	vizuálne

Nuancovacie farbivo 1	16	2007	výdaj	Plastová hadica	Príruby, objímky	Nadzemné	-	-	vizuálne
Nuancovacie farbivo 2	16	2007	výdaj	Plastová hadica	Príruby, objímky	Nadzemné	-	-	vizuálne
NaOH 40 %	-	-	výdaj	Vypúšťanie hadicou počas čistenia	-	-	-	-	vizuálne
<b>HCl</b>	<b>1</b>	<b>2013</b>	<b>výdaj</b>	<b>Plastový kontajner so záchytnou vaňou</b>	<b>1</b>	-	-	-	-
OZP	9	2006	výdaj	Plastová hadica + nerez oceľ	Príruby	Nadzemné	-	-	vizuálne
OZP	19	2006	výdaj	Hadica	Príruby	Nadzemné	-	-	vizuálne
<b>Odpeňovač</b>	<b>1</b>	<b>2011</b>	<b>výdaj</b>	<b>Hadica</b>	<b>Príruby</b>	<b>Nadzemné</b>	-	-	<b>vizuálne</b>
<b>Protislizový prostriedok 2</b>	94	2006	výdaj	Hadica v hadici	Príruby	Nadzemné	-	-	vizuálne
<b>Protislizový prostriedok 3</b>	13	2006	výdaj	Hadica v hadici	Príruby	Nadzemné	-	-	vizuálne
<b>Protislizový prostriedok 4</b>	50	2006	výdaj	Hadica v hadici	Príruby	Nadzemné	-	-	vizuálne
<b>Protislizový prostriedok – 1</b>	4	2006	výdaj	Hadica	Príruby	Nadzemné	-	-	vizuálne

<b>Protislizový prostriedok – 1</b>	12	2006	výdaj	Hadica	Príruby	Nadzemné	-	-	vizuálne
Enzým do povrchového škrobu	2	2005	výdaj	Hadica	Príruby	Nadzemné	-	-	vizuálne
Čistiaci prostriedok 1	-	-	výdaj	Vypúšťanie hadicou počas čistenia	-	-	-	-	vizuálne
Čistiaci prostriedok 2	40	2006	výdaj	Hadica	Objímky	Nadzemné	-	-	vizuálne
Olej mazací prevodový	400	1989	výdaj	Oceľ	Závitové spoje	Nadzemné	-	-	vizuálne
Olej hydraulický	32	1989	výdaj	Oceľ – pancierovaná hadica	Závitové spoje	Nadzemné	-	-	vizuálne
Olej hydraulický mazací	-	-	výdaj	Prečerpávanie zo sudov do pracovných miest	-	-	-	-	vizuálne
Olej mazací prevodový	-	-	výdaj	Prečerpávanie zo sudov do pracovných miest	-	-	-	-	vizuálne
Olej PP 90	-	-	výdaj	Prečerpávanie zo sudov do pracovných miest	-	-	-	-	vizuálne

Plastické Mazivá	-	-	výdaj	Ručné dávkovanie mazív	-	-	-	-	vizuálne
------------------	---	---	-------	------------------------------	---	---	---	---	----------

**Manipulačné plochy stáčacie a výdajné pre ŠL:**

Manipulačné plochy stáčacie a výdajné pre ŠL (škodlivé látky) :

Tabuľka č.7.

Názov ŠL	Plocha	Účel použitia	Ovplyvnené vodami z povrchového odtoku	Protihavarijné zabezpečenie (havarijná nádrž m <sup>3</sup> )	Spôsob odvádzania vôd z povrchového odtoku	Čistenie vôd z povrcho- vého odtoku	Stavebná úprava plochy
	[m <sup>2</sup> ]						
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.
Glejidlo do hmoty	15	stáčanie	zastrešená	-	-	-	-
Glejidlo do hmoty	60	stáčanie	nezastrešená	50	odtokové žľaby po obvode plochy, napojené cez uzatvárací ventil na dažďovú kanalizáciu	-	asfalt

**Skladovacie plochy a plochy pre iné zaobchádzanie so ŠL** (sudy, kontajnery, prepravky, obaly, voľne uložené, odpady)

Skladovacie plochy a plochy pre iné zaobchádzanie s ŠL (škodlivé látky) :

Tabuľka č.8.

Názov ŠL	Plocha [m <sup>2</sup> ]	Účel použitia	Typ obalu	Ovplyvnené vodami z povrchového odtoku	Spôsob odvádzania vôd z povrchového odtoku	Čistenie vôd z povrchového odtoku	Stavebná úprava plochy	Kontrolný systém únikov
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.
Škrob <b>do hmoty</b>	50	skladovanie	Big-bag	zastrešená	-	-	betón	-
Škrob povrchový	150	skladovanie	Big-bag	zastrešená	-	-	betón	-
Glejidlo povrchové	3	skladovanie	Kontajner 1 m <sup>3</sup>	zastrešená	-	-	betón	-
Retenčný prostriedok 1	20	skladovanie	Big-bag	zastrešená	-	-	betón	-
Retenčný prostriedok 2	2	skladovanie	Big-bag	zastrešená	-	-	betón	-
OZP	5	skladovanie	Kontajner 1 m <sup>3</sup>	zastrešená	-	-	betón	-
<b>Odpeňovač</b>	<b>1</b>	<b>skladovanie</b>	<b>Kontajner 1 m<sup>3</sup></b>	<b>zastrešená</b>	-	-	<b>betón</b>	-
<b>Protislizový prostriedok 1, 2, 3, 4</b>	2	skladovanie	Kontajner 1 m <sup>3</sup>	zastrešená	-	-	betón	-
<b>NaOH</b>	<b>1</b>	<b>skladovanie</b>	<b>Kontajner 1 m<sup>3</sup></b>	<b>zastrešená</b>	-	-	<b>betón</b>	-
<b>HCl</b>	<b>1</b>	<b>skladovanie</b>	<b>Kontajner 1 m<sup>3</sup></b>	<b>zastrešená</b>	-	-	<b>betón</b>	-
<b>Čistiace prostriedky 1, 2</b>	<b>1</b>	<b>skladovanie</b>	<b>Plastový sud</b>	<b>zastrešená</b>	-	-	<b>betón</b>	-



Olej mazací prevodový, hydraulický, hydraulický mazací, mazivá, petrolej, odmasťovací prostriedok	15	skladovanie	Sudy	zastrešená	-	-	betón	-
---	----	-------------	------	------------	---	---	-------	---

**A.6.3.** V prevádzke „Výroba papiera – papierenský stroj č.16“ sa nakladá s týmito nebezpečnými odpadmi:

Tabuľka č.9.

Označenie odpadu	Katalógové číslo	Druh odpadu
Kaly z prevádzkarne, zariadenia z činností údržby	05 01 06	N
Iné kyseliny	06 01 06	N
Iné zásady	06 02 05	N
Odpady obsahujúce ortuť	06 04 04	N
Anorganické prostriedky na ochranu rastlín, prostriedky na ochranu dreva a iné biocídy	06 13 01	N
Organické halogénované rozpúšťadlá, premývacie kvapaliny a matečné lúhy	07 01 03	N
Iné organické rozpúšťadlá, premývacie kvapaliny a matečné lúhy	07 03 04	N
Iné anorganické rozpúšťadlá, premývacie kvapaliny a matečné lúhy	07 07 04	N
Odpadová tlačiarenská farba obsahujúca NL	08 03 12	N
Odpadový toner do tlačiarne obsahujúci NL	08 03 17	N
Odpadové lepidlá a tesniace materiály obsahujúce anorganické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky	08 04 09	N
Použité vosky a tuky	12 01 12	N
Iné hydraulické oleje	13 01 13	N
Zmiešané motorové, prevodové a mazacie oleje	13 02 05	N
Iné motorové, prevodové a mazacie oleje	13 02 08	N
Olej z odlučovačov oleja z vody	13 05 06	N
Iné emulzie	13 08 02	N
Iné rozpúšťadlá a zmesi rozpúšťadiel	14 06 03	N
Obaly obsahujúce zvyšky nebezpečných látok alebo kontaminované nebezpečnými látkami (ďalej len „NL“)	15 01 10	N
Kovové obaly obsahujúce nebezpečný tuhý pórovitý základný materiál (napr. azbest) vrátane prázdnych tlakových nádob	15 01 11	N
Absorbenty, filtračné mat. vrátane olejových filtrov inak nešpecifikovaných, handry na čistenie, ochranné odevy kontaminované NL	15 02 02	N
Olejové filtre	16 01 07	N
Nemrznúce kvapaliny obsahujúce nebezpečné látky	16 01 14	N
Vyradené zariadenia obsahujúce nebezpečné časti iné ako uvedené v 16 02 09 až 16 02 12	16 02 13	N
Plyny v tlakových nádobách vrátane halónov obsahujúce nebezpečné látky	16 05 04	N
Laboratórne chemikálie pozostávajúce z NL alebo obsahujúce NL vrátane zmesí laboratórnych chemikálií	16 05 06	N
Olovené batérie	16 06 01	N
Niklovo-kadmiové batérie	16 06 02	N
Sklo, plasty a drevo obsahujúce NL alebo kontaminované NL	17 02 04	N
Kovový odpad kontaminovaný NL	17 04 09	N

Stavebné materiály obsahujúce azbest	17 06 05	N
--------------------------------------	----------	---

#### Špecifikácia nakladania s nebezpečnými odpadmi:

Z - zhromažďovanie nebezpečných odpadov v mieste vzniku v jednotlivých prevádzkach

- A.6.4.** Pravidelne odoberať vzorky na výstupe odpadových vôd z PS 16 do papierenskej kanalizácie a na výstupe prečistených odpadových vôd z MČOV- **PS 1, 16, 17** do chemickej kanalizácie a kontrolovať ich na obsah škodlivín, uvedených v podmienkach monitorovania emisií do vôd.
- A.6.5.** Splaškové vody odvádzať vybudovanou delenou splaškovou kanalizáciou, prečerpať ich do chemickej kanalizácie a spolu s prečistenými priemyselnými odpadovými vodami z výroby **buničiny** a papiera ich zaustiť do kanalizačného zberača, na ktorý sa pripája kanalizácia ďalších priemyselných subjektov a komunálne odpadové vody. Tieto vody následne čistiť na SČOV Hrboltová na základe interného kanalizačného poriadku M SCP.
- A.6.6.** Množstvo priemyselných odpadových vôd čistených na mechanickej čistiarni (MČOV- **PS 1, 16, 17**) nesmie prekročiť dennú kapacitu ČOV uvedenú v prevádzkovom poriadku čistiacej stanice. Kvalitatívne a kvantitatívne zloženie týchto vôd musí zodpovedať internému kanalizačnému poriadku spoločnosti MSCP, a.s. Ružomberok.
- A.6.7.** Všetky skladovacie priestory a manipulačné plochy, kde sa zaobchádza so **ŠL** – enzým, protislizové prostriedky – hydroxid sodný, **kyselina chlorovodíková, odpeňovač**, glejidló **na povrch**, škrob, retenčný prostriedok, optický zjasňovací prostriedok, nuancovacia farba, oleje, potrubné rozvody **ŠL** a priestory, v ktorých sa nakladá s nebezpečnými odpadmi, musia byť zabezpečené tak, aby nedošlo k ich nežiadúcemu úniku do prostredia, podzemných a povrchových vôd, do kanalizácie, alebo aby neohrozili kvalitu povrchových a podzemných vôd.
- A.6.8.** **ŠL** – glejidló, uhličitan vápenatý, **protislizové** prostriedky, škrob, retenčné činidlá, farby, NaOH, optické zjasňovacie prostriedky a nebezpečné odpady (ďalej len „NO“) v prevádzke skladovať len na miestach zabezpečených v súlade s právnymi predpismi na úseku ochrany vôd - zhromažďovať ich v uzamknutých priestoroch, ktoré zodpovedajú podmienkam pre skladovanie týchto látok.

**a ruší podmienky A.6.24., A.6.25., A.6.26., A.6.28., A.6.29., A.6.30., A.6.31., A.6.32., A.6.33., A.6.34 a A.6.35. v celom rozsahu.**

i)

V časti:

**B. Emisné limity** (strana 32 z 54 rozhodnutia č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007)

**mení celý odsek B. Emisné limity:**

#### **B.1. Emisie znečisťujúcich látok do ovzdušia**

**B.1.1.** Emisné limity pre „Výrobu papiera na papierenskom stroji č. PS16“

Tabuľka č. 10

Podmienky platnosti emisných limitov	Štandardné stavové podmienky - suchý plyn	
	Pre TZL, platí ustanovená hmot. koncentrácia pre príslušný hmot. tok	
ZL	Hmotnostný tok [g.h <sup>-1</sup> ]	Koncentrácia [mg.m <sup>-3</sup> ]
TZL	< 500	150
	≥ 500	50
TZL*	< 200	150
	≥ 200	20

\*emisný limit platný od 01.01.2016

Zdroj emisií PS16: Separátor PS16 – odsávanie okrajového orezu na prevíňovači

Miesto vypúšťania: Výdych zo separátora PS16 za ventilátorom a cyklónovým odlučovačom

**B.1.2. Emisné limity pre organické plyny a pary** sa neuplatňujú.

**B.1.3. Určenie všeobecných podmienok prevádzkovania stacionárnych zdrojov emitujúcich organické plyny a pary**

Pri všetkých technologických procesoch a operáciách, počas ktorých sa pracuje s plynmi alebo s kvapalnými látkami s vysokým parciálnym tlakom pár, je potrebné využiť všetky technicky dostupné opatrenia s ohľadom na množstvo manipulovanej látky, jej vlastnosti a na primeranosť nákladov na obmedzenie úniku plynov a pár do ovzdušia.

**B.1.4.** Dodržiavať všeobecné podmienky prevádzkovania (ďalej aj „VPP“) pre zdroje emitujúce organické plyny a pary (4. skupina), t.j. dbať o to, aby všetky kontajnery s prípravkami obsahujúcimi prchavé organické zlúčeniny skladované pri PS 16 boli riadne uzatvorené.

**B.2. Limitné hodnoty ukazovateľov znečistenia vo vypúšťaných odpadových vodách**

Limitné hodnoty ukazovateľov znečisťovania pre splaškové odpadové vody, pre vody z povrchového odtoku a pre priemyselné odpadové vody sa nestanovujú, pretože nejde o priame vypúšťanie do povrchových alebo podzemných vôd.

**B.2.1. Kvalita vôd z povrchového odtoku** - emisné limity sa nestanovujú

**B.2.2. Kvalita odpadových vôd**

Pre vypúšťanie priemyselných odpadových vôd z výroby papiera na PS 16, ktoré sú spoločne s odpadovými vodami z PS 17 a (sú tam aj vody z PS 1) predčisťované na mechanickej čistiarni (MČOV - PS 1, 16, 17), platia limitné hodnoty určené v internom kanalizačnom poriadku MSCP a.s.

**B.2.3. Monitoring podzemných vôd, vôd z povrchového odtoku a odpadových vôd**

**B.2.3.1. Monitoring podzemných vôd** - nie je stanovený

**B.2.3.2. Monitoring vôd z povrchového odtoku**

Vody z povrchového odtoku - dažďové vody od jednotlivých producentov v areáli MSCP, a.s. nie sú monitorované, monitoruje sa iba súhrnný vstup a výstup do MČOV dažďových vôd.

**B.2.3.3. Monitoring odpadových vôd**

**B.2.3.3.1. Splaškové odpadové vody** – monitoring nie je stanovený

**B.2.3.3.2. Priemyselné odpadové vody**

Monitoring akosti a množstva vypúšťanej priemyselnej odpadovej vody realizovať v kontrolných profiloch A- výstup z PS 16 do papierenskej kanalizácie.

Tabuľka č.11.

Parameter	Kontrolný profil	Frekvencia	Podmienky merania
Množstvo vypúšťaných priemyselných odpadových vôd [m <sup>3</sup> ]	A	1 x mesačne	- meranie bude zabezpečovať prevádzkovateľ kontinuálne na Parschallovom žľabe 225 mm IPZ/MO s mernou sondou Nivosonar SWW320, - výsledky merania bude písomne zaznamenávať do prevádzkového denníka laboratória.
Kvalita priemyselnej odpadovej vody v ukazovateľoch : pH, CHSK-Cr, BSK <sub>5</sub> , NL, RL,	A	2 x ročne	- <b>rozbory rovnomerne rozdeliť tak aby medzi dvoma analýzami bol časový rozdiel 6 mesiacov</b>
Kvalita priemyselnej odpadovej vody v ukazovateľoch : N <sub>celk</sub> , P <sub>celk</sub> , NEL, PAL – A	A	2 x ročne	- <b>rozbory rovnomerne rozdeliť tak aby medzi dvoma analýzami bol časový rozdiel 6 mesiacov, akreditovaným laboratóriom</b>
Rozbory, ktoré vykonáva prevádzkovateľ : Q, CHSK, NL, pH	A	denne	- podľa interného kanalizačného poriadku <b>akreditovaným laboratóriom</b>
Kvalita priemyselnej odpadovej vody v ukazovateľoch : AOX	A	1 x ročne	- <b>akreditovaným laboratóriom (vrátane odberu vzorky odpadovej vody)</b>

#### B.2.4. Podmienky monitoringu priemyselných odpadových vôd:

##### a) miesto odberu vzoriek (kontrolný profil)

„A“ - výstup z PS16 do papierenskej kanalizácie

##### b) spôsob odberu vzoriek

- 24- hodinová zlievaná vzorka odoberaná automatickým odberákom, ktorá sa získa zlievaním minimálne 12 objemovo rovnakých čiastkových vzoriek odoberaných v rovnakých časových intervaloch počas 24 hodín alebo zlievaním 12 čiastkových vzoriek úmerných prietoku odoberaných v rovnakých časových intervaloch počas 24 hodín
- pri ukazovateli NEL – bodová vzorka – celý objem sa odoberie naraz

**c) metóda a spôsob vykonávania rozborov**

- do úvahy budú brané iba výsledky tých odberov a analýz, ktoré stanoví laboratóriá uvedené vo Vestníku MŽP SR a určené pre vykonávanie rozborov v stanovených ukazovateľoch a výsledky akreditovaného laboratória.

**d) metódy stanovenia jednotlivých ukazovateľov**

- podľa platných metodík na úseku ochrany vôd

**B.2.5.** Použité meracie prístroje musia podliehať štátnej metrologickej kontrole.

**B.2.6.** Údaje o emisiách do vôd evidovať a poskytovať v stanovených termínoch v súlade so zákonom o IPKZ.

**B.2.7.** Dodržiavať **platný** pracovný postup **Interný kanalizačný poriadok** popisujúci postupy kontroly a spôsoby zníženia úrovne znečistenia odpadových vôd vypúšťaných do papierenskej kanalizácie z PS č.16.

**B.3. Limitné hodnoty pre hluk a vibrácie**

**B.3.1. Hluk**

Najvyššia prípustná ekvivalentná hladina A hluku vo vonkajších priestoroch:

- výrobné zóny - 70 dB

Vo vonkajšom prostredí na hranici pozemku pri dotyku s obytnou zónou

- limity pre deň – 50 dB
- limity pre večer – 50 dB
- limity pre noc – 45 dB

**B.3.1.1.** Zabezpečiť, aby expozícia obyvateľov a ich prostredia hlukom neprekračovala najvyššie prípustné hodnoty pre deň, večer a noc v súlade so všeobecne platnými právnymi predpismi, ktorým sa ustanovujú podrobnosti o prípustných hodnotách hluku, infrazvuku a vibrácií a o požiadavkách na objektivizáciu hluku, infrazvuku a vibrácií.

**B.3.1.2.** Prevádzkovateľ je povinný vhodnými organizačnými opatreniami zabezpečiť, aby sa obmedzil prechod peších chodcov po komunikácii vedúcej popri komíne pre (vzt. potrubia) pre odvod vzdušniny od sacích čerpadiel PS 16. Pracovníci údržby môžu vzduchotechnické potrubie čistiť len počas odstávky vákuových čerpadiel, kedy odpadová vzdušina nie je do potrubia privádzaná.

**B.3.2. Žiarenie**

Žiariče sa pri výrobe papiera využívajú len na meracie účely. Ich činnosť sa riadi **osobitnými** predpismi Meracie rámy MEASUREMENT PLATFORM majú meranie plošnej hmotnosti, vlhkosti, popola, hrúbky, belosti, opacity, formácie vlákien:

PS16 Sonda č. 1	5880BX	<sup>85</sup> KR	162-08-02-1-549	13.9GBqIII.1999
PS16 Sonda č. 2	5881BX	<sup>85</sup> KR	163-08-02-1-549	13.8GBqIII.1999
PS16 laboratórium	B5-683	<sup>147</sup> Pm	087-06-04-1-37	185BqVi.2004

**Monitoring:** nie je stanovený

#### **B.4. Pôda**

Limity pre pôdu sa nestanovujú.

Monitoring nie je stanovený.

j)

V časti:

C. Opatrenia na prevenciu znečisťovania, najmä použitím najlepších dostupných techník (BAT) (strana 35 z 54 rozhodnutia č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007)

#### **mení podmienku C.3.:**

**C.3.** Hlásiť prevádzkovateľovi MČOV- **PS 1, 16, 17** náhle zmeny v zaťažení odpadových vôd v dôsledku čistenia jednotlivých zariadení PS 16 a zaznamenávať ich do priebežnej prevádzkovej dokumentácie.

k)

V časti:

D. Opatrenia pre minimalizáciu, nakladanie, zhodnotenie, zneškodnenie odpadov (strana 36 z 54 rozhodnutia č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007)

#### **mení podmienky D.13., D.17., D.18., D.26, D.27., D.29. a D.30.:**

**D.13.** Pri činnostiach v laboratóriu PS 16 dodržiavať **aktuálny POR-02** prevádzkový poriadok laboratórií PS **1, 16, 17, 18**, Úpravňa.

**D.17.** Nakladať so vzniknutými odpadmi v súlade so schváleným „Programom odpadového hospodárstva (POH) **a internými predpismi v odpadovom hospodárstve.**

**D.18.** Viesť evidenciu o odpadoch v súlade s platnými právnymi **predpismi na úseku odpadového hospodárstva a platnými internými predpismi v odpadovom hospodárstve.**

**D.26.** V príručnom sklade ropných látok na PS 16 je dovolené zhromažďovať nasledujúce druhy odpadov - **13 02 05, 16 01 07**, 15 02 02 vo vhodných obaloch, zabezpečené proti vniknutiu vody a riadne označené identifikačným listom nebezpečných odpadov do doby ich odovzdania do skladu nebezpečných odpadov resp. v sklade olejov a mazadiel (centrálne v MSCP, a.s.).

**D.27.** Prevádzkovateľovi pri prevádzkovaní zariadenia vznikajú ako pôvodcovi tieto druhy odpadov:

V prevádzke PS 16:

Tabuľka č.13.

P. č.	Označenie odpadu	Katalógové číslo	Druh odpadu
1.	odpadová tlačiarenská farba obsahujúca nebezpečné látky	08 03 12	N
2.	odpadový toner	08 03 17	N
3.	iné hydraulické oleje	13 01 13	N
4.	iné motorové, prevodové a mazacie oleje	13 02 08	N
5.	iné emulzie	13 08 02	N
6.	obaly z papiera a lepenky	15 01 01	O
7.	obaly z plastov	15 01 02	O
8.	obaly z dreva	15 01 03	O
9.	kompozitné obaly	15 01 05	O
10.	obaly obsahujúce zvyšky nebezpečných látok alebo kontaminované nebezpečnými látkami	15 01 10	N
11.	Absorbenty, filtračné materiály vrátane olejových filtrov inak nešpecifikovaných ...	15 02 02	N
12.	plasty	16 01 19	O
13.	vyradené zariadenia obsahujúce nebezpečné časti , iné ako uvedené v 16 02 09 až 16 02 12	16 02 13	N
14.	meď, bronz, mosadz	17 04 01	O
15.	hliník	17 04 02	O
16.	železo a oceľ	17 04 05	O
17.	zmesový komunálny odpad	20 03 01	O
18.	<b>Kaly z prevádzkarne, zariadenia z činností údržby</b>	<b>05 01 06</b>	<b>N</b>
19.	<b>Iné kyseliny</b>	<b>06 01 06</b>	<b>N</b>
20.	<b>Iné zásady</b>	<b>06 02 05</b>	<b>N</b>
21.	<b>Odpady obsahujúce ortuť</b>	<b>06 04 04</b>	<b>N</b>
22.	<b>Anorganické prostriedky na ochranu rastlín, prostriedky na ochranu dreva a iné biocídy</b>	<b>06 13 01</b>	<b>N</b>
23.	<b>Organické halogénované rozpúšťadlá, premývacie kvapaliny a matečné lúhy</b>	<b>07 01 03</b>	<b>N</b>
24.	<b>Iné organické rozpúšťadlá , premývacie kvapaliny a matečné lúhy</b>	<b>07 03 04</b>	<b>N</b>
25.	<b>Iné anorganické rozpúšťadlá , premývacie kvapaliny a matečné lúhy</b>	<b>07 07 04</b>	<b>N</b>
26.	<b>Odpadové lepidlá a tesniace materiály obsahujúce anorganické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky</b>	<b>08 04 09</b>	<b>N</b>
27.	<b>Použitie vosky a tuky</b>	<b>12 01 12</b>	<b>N</b>
28.	<b>Zmiešané motorové, prevodové a mazacie oleje</b>	<b>13 02 05</b>	<b>N</b>
29.	<b>Olej z odľučovačov oleja z vody</b>	<b>13 05 06</b>	<b>N</b>
30.	<b>Iné rozpúšťadlá a zmesi rozpúšťadiel</b>	<b>14 06 03</b>	<b>N</b>
31.	<b>Kovové obaly obsahujúce nebezpečný tuhý pórovitý základný materiál (napr. azbest) vrátane prázdnych tlakových nádob</b>	<b>15 01 11</b>	<b>N</b>
32.	<b>Olejové filtre</b>	<b>16 01 07</b>	<b>N</b>
33.	<b>Nemrznúce kvapaliny obsahujúce nebezpečné látky</b>	<b>16 01 14</b>	<b>N</b>
34.	<b>Plyny v tlakových nádobách vrátane halónov obsahujúce nebezpečné látky</b>	<b>16 05 04</b>	<b>N</b>
35.	<b>Laboratórne chemikálie pozostávajúce z NL alebo obsahujúce NL vrátane zmesí laboratórnych chemikálií</b>	<b>16 05 06</b>	<b>N</b>
36.	<b>Olovené batérie</b>	<b>16 06 01</b>	<b>N</b>
37.	<b>Niklovo-kadmiové batérie</b>	<b>16 06 02</b>	<b>N</b>
38.	<b>Sklo, plasty a drevo obsahujúce NL alebo kontaminované NL</b>	<b>17 02 04</b>	<b>N</b>
39.	<b>Kovový odpad kontaminovaný NL</b>	<b>17 04 09</b>	<b>N</b>
40.	<b>Stavebné materiály obsahujúce azbest</b>	<b>17 06 05</b>	<b>N</b>



V laboratóriu PS 16:

Tabuľka č.14.

P. č.	Označenie odpadu	Katalógové číslo	Druh odpadu
41.	iné organické rozpúšťadlá, premývacie kvapaliny a matečné lúhy	07 03 04	N
41.	obaly obsahujúce zvyšky nebezpečných látok alebo kontaminované nebezpečnými látkami	15 01 10	N
43.	obaly z plastov	15 01 02	O
44.	odpadový toner do tlačiarne obsahujúci nebezpečné látky	08 03 17	N
45.	obaly z papiera a lepenky	15 01 01	O
<b>46.</b>	<b>Odpady obsahujúce ortuť</b>	<b>06 04 04</b>	<b>N</b>
<b>47.</b>	<b>Vyradené zariadenia obs. nebezpečné časti iné ako uvedené v 16 02 09 až 16 02 12</b>	<b>16 02 13</b>	<b>N</b>
<b>48.</b>	<b>Sklo, plasty a drevo s obsahom NL</b>	<b>17 02 04</b>	<b>N</b>
49.	zmesový komunálny odpad	20 03 01	O

Súhlas na nakladanie s nebezpečnými odpadmi vrátane ich prepravy v okrese Ružomberok bol vydaný MSCP, a.s. Ružomberok v IP pre Výrobu sulfátovej celulózy, **7473-41707/2008/Pat/770620404 – Z5 (str. 13, bod D.1.A.)**

**D.29.** Prázdne kontajnery - obaly z plastov a plastové vrecia z požitých pomocných papierenských prípravkov je obsluha povinná uskladniť na mieste: 2. poschodie – prípravňa látky určenom na tento účel a **prízemie – kóta 0.**

**D.30.** Vyliate **pomocné chemikálie** posypať **absorbčným** materiálom (vapexom) a umiestniť do nádob určených na ostatný odpad v miestnosti farieb na kóte 0.

**a ruší podmienku D.14. v celom rozsahu.**

**l)**

V časti:

E. Podmienky hospodárenia s energiami (strana 39 z 54 rozhodnutia č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007)

**mení podmienku E.4.:**

E.4. Používať zariadenia z nižšou mernou spotrebou tepla **pri zohľadnení ekonomických nákladov.**

**m)**

V časti:

F. Opatrenia na predchádzanie havárií a na obmedzenie následkov v prípade havárií a opatrenia týkajúce sa situácií odlišných od podmienok bežnej prevádzky (strana 41 z 54 rozhodnutia č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007)

**mení podmienky F.5., F.15., F.16. a F.19.:**

**F.5.** Pri vyliatí retenčného prostriedku **2**, flokulantu, **protislizových** prostriedkov pigmentových farieb chemikálie posypať **absorbčným** materiálom (vapexom, pilinami ap.) a umiestniť do nádob určených na nebezpečný odpad.

**F.15.** Predchádzať vzniku požiarov dodržiavaním organizačnej smernice „**Požiarneho štatútu**“.

**F.16.** Pri skladovaní a manipulácii s požiarne nebezpečnými látkami dodržiavať organizačnú smernicu „**Požiarne nebezpečné látky**“.

**F.19.** Na **určených** miestach v prevádzke, kde sa zaobchádza so **ŠL**, musia byť k dispozícii prostriedky na zneškodnenie prípadných únikov (vrecia s vapexom, pilinami, lopata, vrecia, metla...a pod) v **súlade s havarijným plánom**.

**n)**

V časti:

I. Požiadavky na spôsob a metódy monitorovania prevádzky a údaje, ktoré treba evidovať a poskytovať do informačného systému

I.7. Podávanie správ

I.7.1. Úplné správy budú uchovávané u prevádzkovateľa a predkladané podľa tabuľky č.16. (strana 45 z 54 rozhodnutia č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007)

**mení časť tabuľky č. 16:**

Tabuľka č.16.

Náplň správy	Frekvencia podávania správ	Dátum dodania správy	Forma správy	Príjemca správy
IPKZ				
Kompletné údaje o prevádzke a jej emisiách v súlade <b>so zákonom o IPKZ</b>	1 x ročne	do 15.2. nasledujúceho roka	písomná	SHMÚ Bratislava
				inšpekci (odbor IPK Žilina)

Ostatné podmienky pre prevádzku „**Výroba papiera - papierenský stroj č.16**“ prevádzkovateľa Mondi SCP, a.s. uvedené v integrovanom povolení č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007 a jeho zmenách zostávajú nezmenené v platnosti.

Toto rozhodnutie tvorí neoddeliteľnú súčasť integrovaného povolenia 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007.

## **O d ô v o d n e n i e:**

Inšpekcia, ako príslušný orgán štátnej správy podľa § 9 a § 10 zákona č.525/2003 Z.z. o štátnej správe starostlivosti o životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov a podľa § 32 ods. 1 písm. a) zákona IPKZ, na základe žiadosti prevádzkovateľa Mondi SCP, a.s. zo dňa 27.09.2013, predložených dokladov a vykonaného konania podľa § 3 ods. 3 písm. a) bod 8., § 33 ods. 1 písm. d) zákona o IPKZ a podľa zákona o správnom konaní vydáva zmenu

integrovaného povolenia č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007 pre prevádzku „Divízia pre výrobu papiera – papierenský stroj č. 16“, v zmysle § 19 ods.1 zákona o IPKZ.

Prevádzkovateľ so žiadosťou o zmenu integrovaného povolenia požiadal o zníženie správneho poplatku podľa položky 171a písm. c) sadzobníka správnych poplatkov zákona o správnych poplatkoch o 50 % v súlade s položkou 171a zákona o správnych poplatkoch.

Inšpekcia žiadosti prevádzkovateľa o zníženie správneho poplatku o 50%, vzhľadom k tomu, že navrhované zmeny integrovaného povolenia č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007 vydaného pre prevádzku „Divízia pre výrobu papiera – papierenský stroj č. 16“ nemajú charakter podstatných zmien, vyhovela.

Prevádzkovateľ predložil doklad o zaplatení správneho poplatku podľa položky 171a zákona o správnych poplatkoch vo výške 250 eur kolkovými známami.

Činnosť v prevádzke „Divízia pre výrobu papiera – papierenský stroj č. 16“ bola povolená v integrovanom povolení č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007. Inšpekcia v zmysle § 11 ods. 6 upustila od predloženia náležitosti žiadosti podľa § 7 ods. 1 písm. a), § 7 ods. 2 písm. c), d), e), f) zákona o IPKZ, t.j. od zoznamu a popisu surovín, pomocných materiálov, látok a energií, ktoré sa v prevádzke používajú alebo vyrábajú, určenia hlavnej činnosti a kategórie priemyselných činností, predloženia záverečného stanoviska MŽP SR podľa zákona o posudzovaní vplyvov na ŽP, bezpečnostnej správy, výpisu zásad a regulatívov územného plánu zóny, územného rozhodnutia, z dôvodu, že sa nejedná o podstatnú zmenu v činnosti prevádzky.

Inšpekcia v zmysle zákona o správnom konaní a v súlade so zákonom o IPKZ oznámila dňa 08.10.2013 účastníkom konania a dotknutým orgánom začatie integrovaného konania, doručila týmto subjektom žiadosť o zmenu integrovaného povolenia prevádzky „Divízia pre výrobu papiera – papierenský stroj č. 16“ a určila lehotu na vyjadrenie, ktorá uplynula dňa 11.11.2013. Zároveň zverejnila podstatné údaje o podanej žiadosti na internetovej stránke a na úradnej tabuli, spolu s výzvou zainteresovanej verejnosti na písomné prihlásenie sa za účastníka konania, zainteresovanej verejnosti a osobám s možnosťou podať prihlášku a s výzvou verejnosti s možnosťou vyjadrenia sa k začatiu konania.

Podľa § 11 ods. 3 písm. e) zákona o IPKZ požiadala Mesto Ružomberok, aby do 3 pracovných dní odo dňa doručenia oznámenia zverejnila na svojom webovom sídle a zároveň na úradnej tabuli obce, alebo aj iným v mieste obvyklým spôsobom vyššie uvedené informácie.

#### Vysporiadanie sa s pripomienkami k žiadosti obsiahnutých vo vyjadreniach účastníkov konania a dotknutých orgánov:

V stanovenom termíne sa k žiadosti vyjadril Okresný úrad Ružomberok, odbor starostlivosti o životné prostredie vyjadrením č. OU-RK-OSZP-2013/00129-02 OO zo dňa 14.10.2013, v ktorom súhlasí so zmenu integrovaného povolenia č. 5791-34741/2007/Pat/770620105 zo dňa 26. 10. 2007 pre prevádzku „Divízia pre výrobu papiera – papierenský stroj č. 16“ prevádzkovateľa Mondi SCP, a.s., Tatranská cesta 3, 1034 17 Ružomberok a nemá žiadne pripomienky.

Inšpekcia v súlade s § 33 ods. 1 písm. d) prehodnotila podmienky integrovaného povolenia č. 5791-34741/2007/Pat/770620104 zo dňa 26.10.2007 a určila nové emisné limity a všeobecné podmienky prevádzkovania z dôvodu, že od 1. januára 2013 je v platnosti nová Vyhláška č. 410/2012 Z.z., ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenia zákona o ovzduší (ďalej len „Vyhláška č. 410/2012“).

Emisné limity pre emisie do ovzdušia stanovila inšpekcia podľa všeobecne platných predpisov na úseku ochrany ovzdušia.

Emisný limit pre TZL(1. skupina 3. podskupina) bol určený podľa prílohy č. 3 k Vyhláške č. 410/2012 Z.z. ako všeobecný emisný limit.

Inšpekcia zosúladiť podmienku A.6.3. tab. 9 (nakladanie s nebezpečným odpadom) a podmienku D.27. tab. č. 13 (zoznam vzniknutých odpadov v prevádzke) s rozhodnutím č. 7473-41707/2008/Pat/770620404-Z5 zo dňa 12.12.2008 vydaného pre prevádzku Výroba sulfátovej celulózy, ktorým sa udelil súhlas na nakladanie s nebezpečnými odpadmi pre prevádzku „Divízia pre výrobu papiera - papierenský stroj č.16“.

Inšpekcia zároveň zrušila podmienky A.3.4.1, A.5.22, A.6.24., A.6.25., A.6.26., A.6.28., A.6.29., A.6.30., A.6.31., A.6.32., A.6.33., A.6.34., A.6.35. a D.14. z dôvodu, že návrhy riešení už boli realizované a podmienky sú neaktuálne. Podmienka B.3.1.2 bola zrušená na základe žiadosti prevádzkovateľa z dôvodu dodržania bezpečnostných pravidiel spoločnosti Mondi SCP, a.s.

Súčasťou konania o zmene integrovaného povolenia prevádzky podľa § 3 zákona IPKZ bolo:  
v oblasti ochrany ovzdušia:

- určenie emisných limitov podľa § 3 ods. 3 písm. a) bod 8. zákona o IPKZ, v súlade s § 31 ods. 2 zákona o ovzduší,
- prehodnotenie a aktualizácia podmienok povolenia podľa § 33 ods. 1 písm. d) zákona o IPKZ.

Inšpekcia na základe preskúmania a zhodnotenia predloženej žiadosti, vyjadrení účastníkov konania, dotknutých orgánov, zistila stav a zabezpečenie prevádzky z hľadiska zhodnotenia celkovej úrovne ochrany životného prostredia podľa zákona o IPKZ, zákona o ochrane ovzdušia a preto rozhodla tak, ako sa uvádza vo výrokovej časti tohto rozhodnutia.

### **P o u č e n i e :**

Proti tomuto rozhodnutiu je podľa § 53 a § 54 zákona č. 71/1967 Zb. o správnom konaní v znení neskorších predpisov možno podať na Slovenskú inšpekciu životného prostredia, Inšpektorát životného prostredia v Žiline, odbor integrovaného povoľovania a kontroly odvolanie do 15 dní odo dňa doručenia písomného vyhotovenia rozhodnutia účastníkovi konania. Ak toto rozhodnutie po vyčerpaní prípustných riadnych opravných prostriedkov nadobudne právoplatnosť, jeho zákonnosť môže byť preskúmaná súdom.

Ing. Mariana Martinková  
riaditeľka

Doručuje sa:

1. Mondi SCP, a.s. Ružomberok, Tatranská cesta 3, 034 01 Ružomberok
2. Mesto Ružomberok, Námestie A. Hlinku 1/27, 034 01 Ružomberok

Po právoplatnosti:

3. Okresný úrad Ružomberok, Odbor starostlivosti o životné prostredie, Námestie A. Hlinku 74, 034 26 Ružomberok