

**Žiadosť Železiarní Podbrezová a.s. o doplnenie integrovaného povolenia
o časť prevádzky**

Ťaháreň rúr – fosfatizačné linky

**podľa zákona o integrovanej prevencii a kontrole
znečisťovania životného prostredia**

Vypracoval:

odbor technického dozoru

Predkladá:

Ing. Pavel Faško
vedúci odboru technického dozoru

Dátum: december 2013

A Údaje identifikujúce prevádzkovateľa**A1 Základné informácie**

názov prevádzkovateľa	Železiarne Podbrezová a.s.	
právna forma	a.s.	
druh žiadosti	Jestvujúca prevádzka – doplnenie integrovaného povolenia	
adresa sídla prevádzkovateľa	Kolkáreň 35 976 81 Podbrezová	
www adresa	www.zelpo.sk , www.oceloverury.sk	
štatutárny zástupca, funkcia v spoločnosti	Ing. Vladimír Zvarík výrobný riaditeľ	
IČO	31 562 141	
kód OKEČ (NACE), NOSE-P	2722, 105.01	
výpis z obchodného registra alebo z inej evidencie	Príloha č.	P2
splnomocnená kontaktná osoba	meno: Ing. Pavel Faško funkcia: vedúci odboru technického dozoru adresa: Kolkáreň 35, 976 81 Podbrezová telefónne číslo: +421 48 645 5900 faxové číslo: +421 48 645 5102 e-mail: fasko@zelpo.sk	

A2 Informácie o povoľovanej prevádzke

názov prevádzky	Ťaháreň rúr – fosfatizačné linky 1, 2	
adresa prevádzky	Kolkáreň 35 976 81 Podbrezová	
umiestnenie prevádzky	kraj: Banskobystrický okres: Brezno k.ú.: Valaská	
počet zamestnancov	1/zmena (Ťaháreň rúr – výroba 2: fosfatizačná linka 1)	
	1/zmena (Ťaháreň rúr – výroba 1: fosfatizačná linka 2)	
dátum začatia a predpokladaného ukončenia činnosti prevádzky	1978 (fosfatizačná linka 1)	
	1971 (fosfatizačná linka 2)	
kategória činnosti, do ktorej prevádzka spadá podľa prílohy č. 1 zákona o IPKZ	2.6 Povrchová úprava kovov a plastov pomocou elektrolytických alebo chemických postupov, ak je objem používaných vaní väčší ako 30 m ³	
hodnota príslušného rozhodovacieho parametra v danej kategórii (podľa prílohy č. 1 zákona o IPKZ)	objem vaní 30 m ³	
projektovaná hodnota vyššie uvedeného rozhodovacieho parametra	48,2 m ³ (fosfatizačná linka 1)	
	40,5 m ³ (fosfatizačná linka 2)	
prevádzkovaná kapacita a prevádzkovaná doba (h) rok 2012	max. prev. kapacita: 6 000 h	prevádzkovaná doba: 0 h (fosfatizačná linka 1)
	max. prev. kapacita: 6 000 h	prevádzkovaná doba: 3 837 h (fosfatizačná linka 2)

kategorizácie zdrojov znečisťovania ovzdušia podľa vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z. z.	fosfatizačná linka 1: 2.9.1 Povrchové úpravy kovov, nanášanie povlakov a súvisiace činnosti okrem úprav s používaním organických rozpúšťadiel a práškoveho lakovania Povrchové úpravy: b) pri použití chemických postupov s projektovaným objemom kúpeľov > 30 m ³
	fosfatizačná linka 2: 2.9.1 Povrchové úpravy kovov, nanášanie povlakov a súvisiace činnosti okrem úprav s používaním organických rozpúšťadiel a práškoveho lakovania Povrchové úpravy: b) pri použití chemických postupov s projektovaným objemom kúpeľov > 30 m ³

A3 Ďalšie informácie o prevádzke

hodnotenie vplyvu prevádzky na životné prostredie	nie
cezhraničné vplyvy	nie

A4 Základné informácie o stavebných objektoch prevádzky

územné rozhodnutie	číslo rozhodnutia a dátum jeho vydania	Výst. 1652/1976-Mk Ťaháreň rúr – výroba 2	17.05.1976
		Výst.-134/1968-Zk Ťaháreň rúr – výroba 1	23.01.1968
stavebné povolenie	číslo rozhodnutia a dátum jeho vydania	Výst. 3264/76 Ťaháreň rúr – výroba 2	15.09.1976
		Výst.-134/1968-DŠ Ťaháreň rúr – výroba 1	25.01.1968
kolaudačné rozhodnutie	číslo rozhodnutia a dátum jeho vydania	ÚP-k.č.425/82/83 Ka Ťaháreň rúr – výroba 2	06.07.1983
		č.j.102/672/75 Ťaháreň rúr – výroba 1	02.06.1975
parcelné čísla a druh stavebného pozemku, s uvedením vlastníckych alebo iných práv podľa katastra nehnuteľnosti	k.ú. Valaská parc. č. 1989/2, 1989/59 zastavané plochy a nádvoría stavby na týchto pozemkoch súp. č.: 39359 a 39360, LV č. 68 vlastník Železiarne Podbrezová a.s.		
parcelné čísla susedných pozemkov a susedných stavieb alebo súvisiacich pozemkov, s uvedením subjektov, ktoré majú vlastnícke alebo iné práva k týmto pozemkom	k.ú. Valaská parc. č. 1989/1 vlastník Železiarne Podbrezová a.s.		
členenie stavby na stavebné objekty	Ťaháreň rúr – výroba 2 fosfatizačná linka 1	Základy odmasťovne II	
	Ťaháreň rúr – výroba 1 fosfatizačná linka 2	Základy TZ a lodí 3,4 časti 2,7 a moriareň	
členenie stavby na prevádzkové súbory	Ťaháreň rúr – výroba 2 fosfatizačná linka 1	Odmasťovňa II	
	Ťaháreň rúr – výroba 1 fosfatizačná linka 2	Odmasťovacia linka	

A5 Informácie k žiadosti o zmenu vydaného integrovaného povolenia

názov prevádzky podľa platného integrovaného povolenia	Ťaháreň rúr
číslo platného integrovaného povolenia	343/63/OIPK/470400206/2006/Vč
zdôvodnenie žiadosti o zmenu integrovaného povolenia	Začlenenie fosfatizačných liniek 1, 2 do integrovaného povolenia vydaného pre „Valcovňu rúr“ a „Ťaháreň rúr“

B Údaje o prevádzke a jej umiestnení

B1 Všeobecná charakteristika prevádzky z hľadiska technického, výroby a služieb

opis prevádzky

Prevádzka Ťaháreň rúr vyrába ocelové bezšvíkové rúry ťahané za studena pre rôzne účely, ktoré sú špecifikované príslušnými normami podľa druhu použitia. V Ťahárni rúr – výroba 1 sa vyrábajú rúry s priemerom 4 až 40 mm, s hrúbkou steny 0,3 až 5 mm, o dĺžke 3 až 10 m a v Ťahárni rúr – výroba 2 sa vyrábajú rúry s priemerom 18 až 120 mm, s hrúbkou steny 1 až 10 mm, o dĺžke 3 až 18 m. Ťaháreň rúr pozostáva zo súboru technologicko-technických zariadení a infraštruktúry, ktoré umožňujú vykonávať nasledovné procesy: príprava výroby, chemická úprava rúr, ťahanie, medzioperačné delenie a rovinanie, tepelné spracovanie, úprava rúr, balenie, expedícia. Chemická úprava vo fosfatizačných linkách sa robí za účelom naniesenia vrstvy fosfátov na povrch rúr, aby bola zabezpečená antikorózna odolnosť vonkajšieho i vnútorného povrchu.

Ťaháreň rúr – fosfatizačná linka 1 (výroba 2), fosfatizačná linka 2 (výroba 1)

Fosfatizačné linky slúžia na konečnú povrchovú úpravu rúr. Fosfatová vrstva na povrchu ocelových rúr zvyšuje ich koróznú odolnosť.

Výrobný (technologický) postup pre moriace linky

Povrchová úprava rúr spočíva v postupnom namáčaní zväzkov rúr do vaní podľa stanoveného programu.

Fosfatizačná linka 1	Fosfatizačná linka 2
1 – kyslé odmastenie (+ morenie)	1 – kyslé odmastenie (+ morenie)
2 – oplach	2 – oplach
3 – fosfatovanie	3 – fosfatovanie
4 – oplach	4 – oplach
5 – neutralizácia (pasivácia)	– neutralizácia (pasivácia)

Kyslé odmastenie umožňuje okrem odmasťovacieho účinku aj odstránenie korózných produktov (okuje, hrdza) z povrchu rúr morením. Oplach po odmasťovaní zabezpečuje, aby sa technologické kúpele nemiešali. Fosfatovanie na povrchu rúr vytvára hrubšiu, silne priľnavú kompaktnú vrstvu, ktorá slúži ako konečná ochrana povrchu rúr pred koróziou. Oplach po fosfatovaní zabezpečuje, aby sa technologické kúpele nemiešali. Neutralizácia zaisťuje autopasiváciu fosfatovaného povrchu rúr.

Fosfatizačná linka 1 sa skladá z 5 vaní pozdĺžne umiestnených za sebou. Vaňa č. 1 s rozmermi 7,6 x 1,10 x (1,20 - 1,02) m je vyspádovaná proti smeru posunu rúr cez linku, má celkový objem 9,3 m³. Vane č. 2, 4, 5 s rozmermi 7,8 x 1,10 x 1,18 m majú celkový objem 10,1 m³. Vaňa č. 3 s rozmermi 7,6 x 1,10 x (1,02 - 1,20 - 1,02) m je vyspádovaná do stredu vane, má celkový objem 8,6 m³.

Fosfatizačná linka 2 sa skladá z 5 vaní pozdĺžne umiestnených za sebou. Vaňa č. 1 s rozmermi 7,6 x 0,92 x (1,20 - 1,02) m je vyspádovaná proti smeru posunu rúr cez linku, má celkový objem 7,8 m³. Vane č. 2, 4, 5 s rozmermi 7,8 x 0,92 x 1,18 m majú celkový objem 8,5 m³. Vaňa č. 3 s rozmermi 7,6 x 0,92 x (1,02 - 1,20 - 1,02) m je vyspádovaná do stredu vane, má celkový objem 7,2 m³.

Fosfatizačné linky sú umiestnené v krytých tuneloch a sú vybavené odsávacími jednotkami, ktoré odsávajú pary nad vanami č. 1 – 5. Systém fosfatovania je plne automatizovaný a uzatvorený. Vzduchotechnické zariadenie fosfatizačnej linky zabezpečuje cca 10 násobnú výmenu vzduchu v priestore jednotlivých procesov fosfatizačnej linky.

Používané chemikálie sú v originálnych prepravných obaloch, ktoré sa napoja na potrubné rozvody a tak sú dávkované do vaní.

V miestach predpokladaného nežiaduceho úniku používaných škodlivých látok (prípravkov) do prostredia povrchových a podzemných vôd pod fosfatizačnými linkami 1 a 2 sú podlahy zabezpečené kyselinovzdornou izoláciou. Ochranu spodných vôd zabezpečuje nepriepustná hydroizolácia - Sklobit.

Kyselinovzdorná izolácia dna a stien stredového kanála fosfatizačných liniek 1 a 2 je zabezpečená uhlíkovými kyselinovzdornými dlaždicami WZD 72 kladenými do K-malty. Dilatačné škáry v dlažbe sú vyplnené Balitom FA-5. Steny po obvode lôžka sú obložené kyselinovzdornou grafodurovou dlažbou tiež kladenou do K-malty so škárovaním Balitom FA-5.

Kyselinovzdorná izolácia rekonštruovanej časti lôžka fosfatizačnej linky 1 (výroba 2) o dĺžke 13,850 m je kontinuálne napojená na starú časť. Prevedenie riešenia jej kyselinovzdornosti je zaistené keramickou dlažbou PrimaCotto-Arkida, ktorá je kladená do kyselinovzdorného tmelu Fermaflex hr. 5 mm (chemicky odolný tmel na báze syntetických živíc).

Izolovaná podlaha fosfatizačnej linky 2 (výroba 1) je vyspádovaná do chemickej kanalizácie, ktorou sú oplachové a odpadové vody (vznikajúce pri procese fosfatizácie) prečerpávané kalovým čerpadlom do zbernej nádrže kyslých odpadových vôd neutralizačnej stanice – moriacej linky 3.

Oplachové a odpadové vody vznikajúce z fosfatizačnej linky 1 (výroba 2) sú odpadovým PP potrubím gravitačne privádzané do izolovanej prečerpávacej nádrže pracovného objemu 26 m³. Zhromaždené odpadové vody sú následne oceľovým potrubím prečerpávané vertikálnym čerpadlom do zbernej nádrže kyslých odpadových vôd neutralizačnej stanice – moriacej linky 1 a 2. Impulz na automatické spustenie kalového čerpadla dáva snímač výšky hladiny umiestnený v prečerpávacej nádrži.

Kontrola izolovaných podláh pod fosfatizačnými linkami 1 a 2 je vykonávaná spolu s kontrolou izolovaných podláh pod moriacimi linkami v zmysle bodu II. C vydaného integrovaného povolenia v intervale 1 x mesačne a zaznamenaná do evidenčnej knihy.

B2 Mapový list lokalizujúci umiestnenie povoľovanej prevádzky v rámci celého závodu

názov listu	príloha č.
Situácia Prevádzka Ťaháreň rúr ŽP a.s. – Časť chemické prevádzky – Fosfatizačné linky	P3

B3 Opis prevádzky

Zoznam surovín, pomocných materiálov a ďalších látok

názov technologického uzla	projektovaná kapacita (objem vaní)	technická charakteristika		odkaz na blokovú schému v prílohe č.
		proces	prípravok (surovina, pomocný materiál, ďalšie látky)	
fosfatizačná linka 1				P3
vaňa č. 1	9,3 m ³	kyslé odmastenie (+ morenie)	odmasťovacie prípravky a prísady	
vaňa č. 2	10,1 m ³	oplach	priemyselná voda	
vaňa č. 3	8,6 m ³	fosfátovanie	fosfátovacie prípravky a prísady	
vaňa č. 4	10,1 m ³	oplach	priemyselná voda	
vaňa č. 5	10,1 m ³	neutralizácia (pasivácia)	neutralizačný prípravok	
fosfatizačná linka 2				
vaňa č. 1	7,8 m ³	kyslé odmastenie (+ morenie)	odmasťovacie prípravky a prísady	
vaňa č. 2	8,5 m ³	oplach	priemyselná voda	
vaňa č. 3	7,2 m ³	fosfátovanie	fosfátovacie prípravky a prísady	
vaňa č. 4	8,5 m ³	oplach	priemyselná voda	
vaňa č. 5	8,5 m ³	neutralizácia (pasivácia)	neutralizačný prípravok	

B4 Dokumentácia k prevádzkovaniu prevádzky

vypracovaná v zmysle zákona o ovzduší				príloha č.
druh	kto vydal	dátum vydania	číslo jednacie príslušného spisu	P2
Rozhodnutie - určenie kategorizácie zdrojov a emisných limitov zdrojov	Obvodný úrad životného prostredia v Brezne, útvar štátnej správy ochrany ovzdušia	07.02.2007	OO A 2007/00782 ing.Gá	
STPPaTOO / Ťaháreň rúr – moriace linky 1, 2 STPPaTOO Vt / 2013 (predkladaný na schválenie)				

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

C1 Suroviny, pomocné materiály a ďalšie látky, ktoré sa v prevádzke používajú

Voda používaná na výrobné, prevádzkové, pitné a sociálne účely

Uvedené v časti I. B. „Opis prevádzky a technických zariadení na ochranu ovzdušia, vody a pôdy v prevádzke“ bod 2.4 vydaného integrovaného povolenia.

C2 Výrobky a medziprodukty, ktoré sa v prevádzke vyrábajú

prevádzka	názov výrobku	výroba za rok 2012 (t/rok)	max. výrobná kapacita
fosfatizačná linka 1	fosfátované rúry	0 t (linka v roku 2012 mimo prevádzky)	3 zmenná prevádzka 9 000 kg / zmena
fosfatizačná linka 2	fosfátované rúry	1 806,27 t	3 zmenná prevádzka 5 400 kg / zmena

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

D1 Znečisťovanie ovzdušia

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

zdroj emisií, spôsob zachytávania emisií	emitovaná látka	údaje o emisiách		
		mg.m ⁻³	kg.h ⁻¹	t.rok ⁻¹ rok 2012
2.9.1 Povrchové úpravy kovov, nanášanie povlakov a súvisiace činnosti okrem úprav s použitím organických rozpúšťadiel a práškového lakovania Povrchové úpravy: b) pri použití chemických postupov s projektovaným objemom kúpeľov > 30 m ³				
fosfatizačná linka 1 VARPCZ: 0027008	SO ₂	< DDL (5)	< 0,064	Linka v roku 2012 neprevádzkovaná.
	NO _x	< DDL (4)	< 0,051	
2.9.1 Povrchové úpravy kovov, nanášanie povlakov a súvisiace činnosti okrem úprav s použitím organických rozpúšťadiel a práškového lakovania Povrchové úpravy: b) pri použití chemických postupov s projektovaným objemom kúpeľov > 30 m ³				
fosfatizačná linka 2 VARPCZ: 0027005	SO ₂	< DDL (3)	< 0,006	0,023 022
	NO _x	< DDL (2)	< 0,01925	0,073 862

Pracovné ovzdušie

Fosfatizačné linky – skladovanie a manipulácia chemických látok – jedná sa o uzavretý cyklus, expozícia zamestnancov je minimálna.

Zoznam miest vypúšťania emisií do ovzdušia pre jednotlivé zdroje emisií

identifikácia miesta vypúšťania podľa blokovej schémy	názov a typ vypúšťania emisií	napojené zdroje emisií	priemer bodového alebo plocha plošného miesta vypúšťania	výška vypúšťania (m)	objemový prietok (m _{n,s} ³ .s ⁻¹)	teplota emisií (°C)
P3	výdych	fosfatizačná linka 1	490 mm	15	3,548	28,6
	výdych	fosfatizačná linka 2	700 mm	8	4,155	18,1

D2 Znečisťovanie povrchových vôd

Odpadové vody

Oplachové a odpadové vody vznikajúce z fosfatizačných liniek 1 a 2 sú spolu s odpadovými vodami z chemickej úpravy rúr neutralizované v neutralizačných staniciach s automatizovaným systémom riadenia (popísané v IP časť I kapitola B. bod 2.7).

Merané je celkové množstvo zneutralizovaných odpadových vôd na neutralizačných staniciach.

D3 Nakladanie s odpadmi

Uvedené v časti D. „Opatrenia pre nakladanie, minimalizáciu, zhodnotenie, zneškodnenie odpadov“ vydaného integrovaného povolenia.

V časti D. doplniť tabuľku č. 4 o nasledujúce druhy odpadov:

P.č.	Katalógové číslo	Názov druhu odpadu	Kategória odpadu
30	10 02 15	iné kaly a filtračné koláče	O
31	12 01 09	rezné emulzie a roztoky neobsahujúce halogény	N
32	12 01 14	kaly z obrábania obsahujúce nebezpečné látky	N
33	12 01 20	používané brúsne nástroje a brúsne materiály obsahujúce nebezpečné látky	N
34	15 01 01	obaly z papiera a lepenky	O
35	15 01 02	obaly z plastov	O
36	15 01 03	obaly z dreva	O

D4 Zdroje hluku

zdroj hluku	opis zdroja hluku	hladina akustického výkonu L _{WA} v dB		
Fosfatizačná linka 1	Zdrojom hluku sú stacionárne technologické zariadenia a manipulácia s materiálom.	72,5		
Fosfatizačná linka 2		76,9		
hodnoty ekvivalentných hladín A hluku L _{Aeq} v dB v dotknutom území spôsobené prevádzkou				
miesto merania	denný čas		nočný čas	
	najvyššia prípustná	nameraná (hodnotiaca)	najvyššia prípustná	nameraná (hodnotiaca)
0,5 metra od brány č. 9 za halou Vt – výroba 2 v areáli ŽP a.s.	70	63,7	70	-
Hranica areálu ŽP a.s. za halou Vt - výroba 2 – oproti brány č. 9	70	53,0	70	-
0,5 metra od brány č. 8 v areáli ŽP a.s. za halou Vt – výroba 1	70	55,5	70	-
Hranica areálu ŽP a.s. za halou Vt - výroba 1 - oproti brány č. 8	70	66,2	70	-

D5 Vibrácie

zdroj vibrácií	opis zdroja vibrácií		hodnoty váženého zrýchlenia vibrácií $a_{w_{eq,T}}(ms^{-2})$	
-	-		-	
hodnoty váženého zrýchlenia vibrácií v dotknutom území spôsobené prevádzkou $a_{w_{eq,T}}(ms^{-2})$				
miesto merania	denný čas		nočný čas	
	najvyššia prípustná	nameraná (hodnotiaca)	najvyššia prípustná	nameraná (hodnotiaca)
-	-	-	-	-

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

Popísané v pôvodnej žiadosti (január 2006), údaje sa nemenia.

E1 Grafické znázornenie stavu územia prevádzky a jej širšieho okolia

Mapa lokality a širšie vzťahy

názov mapy	príl. č.
Situácia Prevádzka Ťaháreň rúr ŽP a.s. – Časť chemické prevádzky – Fosfatizačné linky	P3
Situácia širších vzťahov	

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

F1 Používané technológie a techniky na predchádzanie vzniku emisií a obmedzenie emisií (koncové technológie)

zložka životného prostredia	ochrana ovzdušia	
všeobecná charakteristika a technický opis technológie a techniky	odlučovače	
	fosfatizačná linka 1	fosfatizačná linka 2
	druh odlučovača : odlučovač kvapiek	druh odlučovača: odlučovač kvapiek
	plyn: vzdušnina s obsahom SO ₂ a NO _x	
doba a stav realizácie technológie a techniky	fosfatizačná linka 1: 1978	
	fosfatizačná linka 2: 1971	
prínosy z hľadiska ochrany životného prostredia	odlučovanie plynných emisií z procesu fosfátovania	
účinnosť technológie a techniky	fosfatizačná linka 1: cca 85 %	
	fosfatizačná linka 2: cca 95 %	

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

G1 **Používané opatrenia na predchádzanie vzniku odpadov, na zhodnocovanie alebo zneškodňovanie odpadov**

Uvedené v časti II. D. „Opatrenia pre nakladanie, minimalizáciu, zhodnotenie, zneškodnenie odpadov“ vydaného integrovaného povolenia.

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

H1 Používaný systém opatrení a technických zariadení na monitorovanie prevádzky a emisií do životného prostredia

zložka životného prostredia alebo sledovaná oblasť	ochrana ovzdušia
miesto vypúšťania emisií	fosfatizačná linka 1
	fosfatizačná linka 2
spôsob merania / odberu vzoriek	oprávnené meranie
frekvencia /merania odberu vzoriek	v zmysle vyhlášky 3 – 6 rokov
podmienky merania /odberu vzoriek	všeobecne záväzné právne predpisy normy
sledované veličiny	SO ₂ , NO _x
metóda merania /odberu vzoriek	STN ISO 10396 STN ISO 7935 STN ISO 10780 STN EN 14790 STN EN 14792 STN EN 15259
analytické metódy	
technické charakteristiky meradiel	uvedené v prílohách správ z meraní (02/240/2013, 02/294/2009)
vlastné meranie /dodávateľ	oprávnená osoba
miesto vykonania analýz / laboratórium	oprávnená osoba
autorizácia / akreditácia k meraniu	SNAS
spôsob zaznamenávania, spracovania a ukladania údajov	správy z merania emisií

I Rozbor porovnania prevádzky s najlepšou dostupnou technikou

I1 Porovnanie parametrov a technologického a technického riešenia prevádzky s najlepšou dostupnou technikou

Z rozboru porovnania prevádzky s najlepšou dostupnou technikou vyplýva, že prevádzky spĺňajú všeobecné odporúčania stanovené v BREF dokumentoch ako BAT.

Vt: uzavreté zariadenia vybavené odsávaním a praním vzduchu,
úprava odpadovej vody neutralizáciou,
dôkladné monitorovanie parametrov kúpeľa

Riadenie technologických procesov výroby je zabezpečené automatizovanou prevádzkou. Použité technológie sa blížia k BAT technológii. Vo vzťahu k zabezpečovaniu starostlivosti o životné prostredie sa výroba riadi zložkovými zákonmi.

I2 Porovnanie emisných parametrov prevádzky s najlepšími dostupnými technikami

Znečisťovanie ovzdušia

zdroj emisií / miesto vypúšťania	znečisťujúca látka alebo ukazovateľ znečisťovania	druh indikátora – parametra najlepšej dostupnej techniky	hodnota parametra pre najlepšiu dostupnú techniku (mg.m ⁻³)	skutočná alebo projektovaná hodnota parametra (mg.m ⁻³)	zdôvodnenie rozdielov / návrh opatrení a termín
2.9.1 Povrchové úpravy kovov, nanášanie povlakov a súvisiace činnosti okrem úprav s použitím organických rozpúšťadiel a práškového lakovania Povrchové úpravy: b) pri použití chemických postupov s projektovaným objemom kúpeľov > 30 m ³					
fosfatizačná linka 1	SO ₂	vyhláška MŽP SR č. 410/2012 Z. z.	500	< DDL (5)	súlady
	NO _x		500	< DDL (4)	súlady
2.9.1 Povrchové úpravy kovov, nanášanie povlakov a súvisiace činnosti okrem úprav s použitím organických rozpúšťadiel a práškového lakovania Povrchové úpravy: b) pri použití chemických postupov s projektovaným objemom kúpeľov > 30 m ³					
fosfatizačná linka 2	SO ₂	vyhláška MŽP SR č. 410/2012 Z. z.	500	< DDL (3)	súlady
	NO _x		500	< DDL (2)	súlady

Emisné limity sú stanovené vyhláškou MŽP SR č. 410/2012 Z. z., ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenia zákona o ovzduší.

Dodržiavanie určených emisných limitov sa preukazuje v zmysle právnych predpisov oprávneným meraním.

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

J1 Opatrenia na predchádzanie haváriám a obmedzovanie ich prípadných následkov

Uvedené v časti II. F. „Opatrenia na predchádzanie havárií a obmedzenie následkov v prípade havárie a opatrenia týkajúce sa situácií odlišných od podmienok bežnej prevádzky“ vydaného integrovaného povolenia.

J2 Opatrenia na vylúčenie rizík znečistenia životného prostredia a ohrozovania zdravia ľudí po skončení činnosti prevádzky

Uvedené v časti II. K. „Opatrenia pre prípad skončenia činnosti v prevádzke, najmä na zamedzenie znečisťovania miesta prevádzky a jeho uvedenie do uspokojivého stavu“ vydaného integrovaného povolenia.

J3 Zoznam ďalších významných dokladov vzťahujúcich sa na ochranu životného prostredia (environmentálna politika, prehlásenie EMAS, udelenie známky Environmentálne vhodný výrobok)

ďalšie doklady	
Environmentálna politika	P2
Certifikát SK12/1769 Systém riadenia spoločnosti Železiarne Podbrezová a.s. podľa EN ISO 14 001:2004 Certifikát je platný od 10.09.2012 do 09.09.2015	P2

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

Uvedené v časti K. „Opatrenia pre prípad skončenia činnosti v prevádzke, najmä na zamedzenie znečisťovania miesta prevádzky a jeho uvedenie do uspokojivého stavu“ vydaného integrovaného povolenia.

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

Informácie o povoľovanej prevádzke

názov prevádzkovateľa	Železiarne Podbrezová a.s.
názov prevádzky	Ťaháreň rúr – fosfatizačné linky 1, 2
kategória činnosti, do ktorej prevádzka spadá podľa prílohy č. 1 zákona o IPKZ	2.6 Povrchová úprava kovov a plastov pomocou elektrolytických alebo chemických postupov, ak je objem používaných vaní väčší ako 30 m ³
zdôvodnenie žiadosti o zmenu integrovaného povolenia	Začlenenie fosfatizačných liniek 1, 2 do integrovaného povolenia vydaného pre „Valcovňu rúr“ a „Ťaháreň rúr“
číslo platného integrovaného povolenia	343/63/OIPK/470400206/2006/Vč

Údaje o prevádzke a jej umiestnení

Ťaháreň rúr – fosfatizačná linka 1 (výroba 2), fosfatizačná linka 2 (výroba 1)

Fosfatizačné linky slúžia na konečnú povrchovú úpravu rúr. Fosfátová vrstva na povrchu oceľových rúr zvyšuje ich koróznú odolnosť.

Výrobný (technologický) postup pre moriace linky

Povrchová úprava rúr spočíva v postupnom namáčaní zväzkov rúr do vaní podľa stanoveného programu.

Fosfatizačná linka 1	Fosfatizačná linka 2
1 – kyslé odmastenie (+ morenie)	1 – kyslé odmastenie (+ morenie)
2 – oplach	2 – oplach
3 – fosfátovanie	3 – fosfátovanie
4 – oplach	4 – oplach
5 – neutralizácia (pasivácia)	5 – neutralizácia (pasivácia)

Kyslé odmastenie umožňuje okrem odmasťovacieho účinku aj odstránenie korózných produktov (okuje, hrdza) z povrchu rúr morením. Oplach po odmasťení zabezpečuje, aby sa technologické kúpele nemiešali. Fosfátovanie na povrchu rúr vytvára hrubšiu, silne príľnavú kompaktnú vrstvu, ktorá slúži ako konečná ochrana povrchu rúr pred koróziou. Oplach po fosfátovaní zabezpečuje, aby sa technologické kúpele nemiešali. Neutralizácia zaisťuje autopasiváciu fosfátovaného povrchu rúr. Fosfatizačné linky sú umiestnené v krytých tuneloch a sú vybavené odsávacími jednotkami, ktoré odsávajú pary nad vanami č. 1 – 5. Systém fosfátovania je plne automatizovaný a uzatvorený. Oplachové a odpadové vody vznikajúce z fosfatizačných liniek 1 a 2 sú odvádzané do zberných nádrží kyslých odpadových vôd, kde sú spolu s odpadovými vodami z chemickej úpravy rúr neutralizované v neutralizačných staniciach (popísané v IP časť I kapitola B. bod 2.7) a následne vypúšťané do podnikovej kanalizácie.

Určenie emisných limitov

zložka životného prostredia	zdroj emisií	miesto vypúšťania	znečisťujúca látka alebo ukazovateľ	navrhovaná hodnota (g/h) / (mg.m ⁻³)
ochrana ovzdušia	fosfatizačná linka 1	výdych	SO ₂	5 000 / 500
			NO _x	5 000 / 500
	fosfatizačná linka 2	výdych	SO ₂	5 000 / 500
			NO _x	5 000 / 500
zdôvodnenie navrhovanej hodnoty limitu				
Hodnoty navrhnuté v súlade s právnymi normami oblasti ochrany ovzdušia.				

M Návrh podmienok povolenia**M1 Podrobnosti o opatreniach a technických zariadeniach na ochranu ovzdušia, vody a pôdy v prevádzke**

Podmienky prevádzkovania uvedené v časti II. A. vydaného integrovaného povolenia zostávajú nezmenené.

M2 Určenie emisných limitov

zložka životného prostredia	zdroj emisií	miesto vypúšťania	znečisťujúca látka alebo ukazovateľ	navrhovaná hodnota	mesiac a rok dosiahnutia
Nakladanie s odpadovými vodami	Limitné hodnoty pre odpadové vody z procesu fosfatizácie sa neurčujú.				
zdôvodnenie					
Oplachové a odpadové vody vznikajúce z fosfatizačných liniek 1 a 2 sú odvádzané do zberných nádrží kyslých odpadových vôd, kde sú spolu s odpadovými vodami z chemickej úpravy rúr neutralizované v neutralizačných staniciach (popísané v IP časť I kapitola B. bod 2.7) a následne vypúšťané do podnikovej kanalizácie.					

M2 Určenie emisných limitov

zložka životného prostredia	zdroj emisií	miesto vypúšťania	znečisťujúca látka alebo ukazovateľ	navrhovaná hodnota (g/h) / (mg.m ⁻³)
ochrana ovzdušia	fosfatizačná linka 1	výdych	SO ₂	5 000 / 500
			NO _x	5 000 / 500
	fosfatizačná linka 2	výdych	SO ₂	5 000 / 500
			NO _x	5 000 / 500
zdôvodnenie navrhovanej hodnoty limitu				
Hodnoty navrhnuté v súlade s právnymi normami oblasti ochrany ovzdušia.				

M3 Opatrenia na prevenciu znečisťovania použitím najlepších dostupných techník

Trvale kontrolovať stav izolovaných podláh pod fosfatizačnými linkami 1 a 2 (spolu s kontrolou izolovaných podláh pod moriacimi linkami v zmysle bodu II. C vydaného integrovaného povolenia).

M4 Opatrenia na zamedzenie vzniku odpadov, prípadne ich zhodnotenie alebo zneškodnenie

Uvedené v časti II. D. „Opatrenia pre nakladanie, minimalizáciu, zhodnotenie, zneškodnenie odpadov“ vydaného integrovaného povolenia.

M5 Podmienky hospodárenia s energiami

Uvedené v časti II. E. „Podmienky hospodárenia s energiami“ vydaného integrovaného povolenia.

M6 Opatrenia pre predchádzanie haváriám, a obmedzovanie ich následkov

Uvedené v časti II. F. „Opatrenia na predchádzanie havárii a obmedzenie následkov v prípade havárie a opatrenia týkajúce sa situácií odlišných od podmienok bežnej prevádzky“ vydaného integrovaného povolenia.

M7 Opatrenia na minimalizáciu diaľkového znečisťovania a cezhraničného vplyvu znečisťovania

Prevádzka nemá cezhraničný vplyv, podmienky sa neurčujú.

M8 Opatrenia na obmedzenie vysokého stupňa celkového znečistenia v mieste prevádzky

Podmienky sa neurčujú.

M9 Požiadavky na spôsob a metódy monitorovania a údaje, ktoré je potrebné evidovať a poskytovať do informačného systému

Uvedené v časti II. I. „Požiadavky na spôsob a metódy monitorovania prevádzky a údaje, ktoré treba evidovať a poskytovať do informačného systému“ vydaného integrovaného povolenia.

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

zoznam účastníkov konania
Železiarne Podbrezová a.s.
Obec Valaská
Okresný úrad Brezno – odbor starostlivosti o životné prostredie

O Prehlásenie

Týmto prehlasujem, že som vypracoval žiadosť o vydanie povolenia / zmenu povolenia.

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

Podpísaný: _____
(zástupca organizácie)

Dátum: 20.12.2013

Vypísať meno podpisujúceho: Ing. Pavel Faško

Pozícia v organizácii: vedúci odboru technického dozoru

*Pečiatka alebo pečať
podniku:*

P Přílohy k žádosti:

P1 Údaje s označením „utajované a dôverné“

Materiálová bilancia používaných prípravkov:

Ročná spotreba (rok 2012) odmasťovačov cca 11 300 kg / THN-0,27 kg/t; fosfátov 23 000 kg / THN-0,58 kg/t; neutralizačných prípravkov 4 400 kg / THN-0,45 kg/t.

P2 Ďalšie doklady

výpis z obchodného registra alebo z inej evidencie					príloha č.
Výpis z obchodného registra Okresného súdu Banská Bystrica Oddiel: Sa Vložka číslo: 69/S					P2
výpis z katastra nehnuteľností k pozemkom, na ktorých je alebo má byť prevádzka, ktoré je predmetom integrovaného povoľovania					príloha č.
Výpis z katastra nehnuteľností - výpis z listu vlastníctva č. 68 Kópia katastrálnej mapy					P2
územné rozhodnutia, stavebné povolenia, kolaudačné rozhodnutia					príloha č.
prevádzka	druh povolenia, súhlasu, rozhodnutia	kto vydal	dátum vydania	číslo jednacie príslušného spisu	
Ťaháreň rúr	územné rozhodnutie	ONV – odbor výstavby a územného plánovania v Banskej Bystrici	17.05.1976	Výst. 1652/1976-Mk Ťaháreň rúr - výroba 2	P2
		ONV, odbor výstavby v Banskej Bystrici	23.01.1968	Výst.- 134/1968-Zk Ťaháreň rúr - výroba 1	
	stavebné povolenie	ONV, odbor výstavby v Banskej Bystrici	15.09.1976	Výst. 3264/76 Ťaháreň rúr - výroba 2	
		ONV, odbor výstavby Banská Bystrica	25.01.1968	Výst.- 134/1968-Dš Ťaháreň rúr - výroba 1	
	kolaudačné rozhodnutie	ONV – odbor územného plánovania v B. Bystrici	06.07.1983	ÚP- k.č.425/82/83 Ka Ťaháreň rúr - výroba 2	
		MHŤS	02.06.1975	č.j.102/672/75 Ťaháreň rúr - výroba 1	

rozhodnutia a vyjadrenia orgánov verejnej správy, vydané pred podaním žiadosti, ktoré sa vzťahujú na prevádzku					príloha č.
zložka ŽP	druh povolenia, súhlasu, rozhodnutia	kto vydal	dátum vydania	číslo jednacie príslušného spisu	
ochrana ovzdušia	Rozhodnutie - určenie kategorizácie zdrojov a emisných limitov zdrojov	Obvodný úrad životného prostredia v Brezne, útvar štátnej správy ochrany ovzdušia	07.02.2007	OO A 2007/00 782 ing.Gá	P2
prílohy vyplývajúce z odkazov uvedených v žiadosti					príloha č.
Environmentálna politika					P2
Certifikát SK12/1769 Systém riadenia spoločnosti Železiarne Podbrezová a.s. podľa EN ISO 14 001:2004					
aktuálne protokoly z výsledkov meraní					príloha č.
Správa o oprávnenom meraní emisií (Vt – fosfatizačná linka 1) Evidenčné číslo správy: 02/240/2013					P2
Správa o diskontinuálnom oprávnenom meraní emisií (Vt – fosfatizačná linka 2) Evidenčné číslo správy: 02/294/2009					
doklad o zaplatení správneho poplatku					príloha č.
Výpis z bežného účtu číslo 0079900086/0900 dátum 17.12.2013					P2

P3 Blokové schémy, mapy

	príloha č.
Bloková schéma Ťaháreň rúr – fosfatizačná linka 1	P3
Bloková schéma Ťaháreň rúr – fosfatizačná linka 2	
Situácia Prevádzka Ťaháreň rúr ŽP a.s. – Časť chemické prevádzky – Fosfatizačné linky	
Situácia širších vzťahov	
Fosfatizačná linka vo Vt1 Pôdorys na kóte $\pm 0,000$, rez A-A', B-B'	
Ťažiareň trubiek II Pôdorys a rez A-A'	
Odmašťovanie 1 Podlahy časti lodí 2,3,4	

P4 STPPaTOO

STPPaTOO Vt / 2013 (na schválenie)

Zoznam použitých skratiek a značiek

použitá skratka a značka	
DDL	dolný detekčný limit
k.ú.	katastrálne územie
NO _x	oxidy dusíka
NZ	nový závod
SO ₂	oxid siričitý
Vt	Ťaháreň rúr
ŽP a.s.	Železiarne Podbrezová a.s.