

Žiadosť

o vydanie integrovaného povolenia

podľa zákona č. 39/2013 Z.z. o integrovanej prevencii a kontrole znečistenia životného prostredia a o zmene a doplnení niektorých zákonov (ďalej len „zákon o IPKZ“)

pre prevádzku
„Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“
vo výrobnno-skladovej hale DHOLLANDIA Predmier- Expanzia,

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



DHOLLANDIA

December 2014

Obsah:**A Údaje identifikujúce prevádzkovateľa**

- 1 Základné informácie
- 2 Informácie o povolovanej prevádzke
- 3 Ďalšie informácie o prevádzke
- 4 Základné informácie o stavebných objektoch prevádzky
- 5 Informácie k žiadosti o vydanie integrovaného povolenia
- 6 Utajované a dôverné údaje

B Údaje o prevádzke a jej umiestnení

- 1 Všeobecná charakteristika prevádzky z hľadiska technického, výroby a služieb
- 2 Mapový list lokalizujúci umiestnenie povolovanej prevádzky v rámci celého závodu
- 3 Opis prevádzky
- 4 Bloková schéma a materiálová bilancia prevádzky v členení na jednotlivé technologické uzly
- 5 Dokumentácia k prevádzkovaniu prevádzky

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

- 1 Suroviny, pomocné materiály a ďalšie látky, ktoré sa v prevádzke používajú
 - 1.1 Zoznam surovín, pomocných materiálov a ďalších látok
 - 1.2 Voda používaná na výrobné a prevádzkové účely
 - 1.3 Voda používaná na pitné a sociálne účely
- 2 Výrobky a medziprodukty, ktoré sa v prevádzke vyrábajú
 - 2.1 Výrobky alebo skupiny určených výrobkov
 - 2.2 Medziprodukty
- 3 Energie v prevádzke používané alebo vyrábané
 - 3.1 Vstupy energie a palív
 - 3.2 Vlastná výroba energií z palív
 - 3.3 Opis všetkých spotrebičov energií
 - 3.4 Využitie energií

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

- 1 Znečisťovanie ovzdušia
 - 1.1 Zoznam zdrojov a emisií do ovzdušia vrátane zapáchajúcich látok a spôsob zachytávania emisií
 - 1.2 Zoznam miest vypúšťania emisií do ovzdušia pre jednotlivé zdroje emisií
- 2 Znečisťovanie povrchových vôd
 - 2.1 Recipienty odpadových vôd
 - 2.2. Produkované odpadové vody
 - 2.2.1 Zoznam zdrojov odpadových vôd
 - 2.2.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd
 - 2.3 Odpadové vody preberané od iných pôvodcov
 - 2.3.1 Zoznam preberaných odpadových vôd

- 2.3.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia preberaných odpadových vôd
- 2.4 Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd do povrchových vôd
- 2.5 Vplyv vypúšťania na vodu a vodou viazaný ekosystém
- 2.6 Odpadové vody s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie
 - 2.6.1 Zoznam zdrojov odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie
 - 2.6.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie
 - 2.6.3 Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie
- 3 Znečisťovanie pôdy a podzemných vôd
 - 3.1 Znečisťovanie podzemných vôd
 - 3.1.1 Zoznam zdrojov odpadových vôd vypúšťaných do podzemných vôd
 - 3.1.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd vypúšťaných do podzemných vôd
 - 3.1.3 Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd do podzemných vôd (pôdy)
 - 3.1.4 Vplyv vypúšťania na pôdu a pôdou viazaný ekosystém
 - 3.2 Znečisťovanie pôdy pri poľnohospodárskych činnostiach
 - 3.2.1 Zoznam materiálov aplikovaných do pôdy
 - 3.2.2 Zoznam ukazovateľov znečisťovania pôdy
 - 3.2.3 Vplyv aplikovaných materiálov na pôdu a pôdou viazaný ekosystém
 - 3.3 Znečisťovanie podzemných vôd pri zaobchádzaní s nebezpečnými látkami a pri prevádzke skládky
- 4 Nakladanie s odpadmi
 - 4.1 Zdroje a množstvá produkovaných odpadov
 - 4.2 Odpady a ich množstvá preberané od iných držiteľov
- 5 Zdroje hluku
- 6 Vibrácie

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

- 1 Grafické znázornenie stavu územia prevádzky a jej širšieho okolia
 - 1.1 Mapa lokality a širšie vzťahy
- 2 Charakteristika stavu životného prostredia dotknutého územia
- 3 Staré záťaže, realizované i plánované nápravné opatrenia

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

- 1 Používané technológie a techniky na predchádzanie vzniku emisií a obmedzenie emisií (koncové technológie)
- 2 Navrhované technológie a techniky na predchádzanie vzniku emisií a obmedzenie emisií (koncové technológie)

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

- 1 Používané opatrenia na predchádzanie vzniku odpadov, na zhodnocovanie alebo zneškodňovanie odpadov
- 2 Navrhované opatrenia na predchádzanie vzniku odpadov, na zhodnocovanie alebo zneškodňovanie odpadov

- H Opis a charakteristika používaných alebo pripravovaných opatrení a technických zariadení na monitorovanie prevádzky a emisií do životného prostredia**
- 1 Používaný systém opatrení a technických zariadení na monitorovanie prevádzky a emisií do životného prostredia
 - 2 Pripravovaný systém opatrení a technických zariadení na monitorovanie prevádzky a emisií do životného prostredia
- I Rozbor porovnania prevádzky s najlepšou dostupnou technikou**
- 1 Porovnanie parametrov a technologického a technického riešenia prevádzky s najlepšou dostupnou technikou
 - 2 Porovnanie emisných parametrov prevádzky s najlepšími dostupnými technikami
 - 2.1 Znečisťovanie ovzdušia
 - 2.2 Znečisťovanie vody a pôdy
- J Opis a charakteristika ďalších pripravovaných opatrení v prevádzke, najmä opatrení na hospodárne využívanie energií, na predchádzanie haváriám a na obmedzovanie ich prípadných následkov**
- 1 Opatrenia na úsporu a zlepšenie využitia surovín vrátane vody, pomocných materiálov a ďalších látok
 - 2 Opatrenia na hospodárne využitie energie
 - 3 Opatrenia na predchádzanie haváriám a obmedzovanie ich prípadných následkov
 - 4 Opatrenia na vylúčenie rizík znečistenia životného prostredia a ohrozovania zdravia ľudí po skončení činnosti prevádzky
 - 5 Opatrenia systému environmentálneho manažmentu
 - 6 Vecný a časový plán zmien, ktoré vyvolajú alebo môžu vyvolať vydanie nového integrovaného povolenia
 - 7 Zoznam ďalších významných dokladov vzťahujúcich sa na ochranu životného prostredia (environmentálna politika, prehlásenie EMAS, udelenie známky Environmentálne vhodný výrobok)
- 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**
- L Stručné zhrnutie údajov a informácií uvedených v písmenách A) až K) všeobecne zrozumiteľným spôsobom na účely zverejnenia**
- M Návrh podmienok povolenia**
- 1 Podrobnosti o opatreniach a technických zariadeniach na ochranu ovzdušia, vody a pôdy v prevádzke
 - 2 Určenie emisných limitov
 - 3 Opatrenia na prevenciu znečisťovania použitím najlepších dostupných techník
 - 4 Opatrenia na zamedzenie vzniku odpadov, prípadne ich zhodnotenie alebo zneškodnenie
 - 5 Podmienky hospodárenia s energiami
 - 6 Opatrenia na predchádzanie haváriám a obmedzovanie ich následkov
 - 7 Opatrenia na minimalizáciu diaľkového znečisťovania a cezhraničného vplyvu znečisťovania
 - 8 Opatrenia na obmedzenie vysokého stupňa celkového znečistenia v mieste prevádzky
 - 9 Požiadavky na spôsob a metódy monitorovania a údaje, ktoré je potrebné evidovať a poskytovať do informačného systému

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

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

O Prehlásenie

P Prílohy k žiadosti:

- 1 Údaje s označením „utajované a dôverné“
- 2 Ďalšie doklady
 - a) východisková správa podľa § 8 zákona o IPKZ
 - b) doklad o zaplatení správneho poplatku
- 3 Zoznam použitých skratiek a značiek

A Údaje identifikujúce prevádzkovateľa

1. Základné informácie

1.1	Názov prevádzkovateľa	DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o. Predmier 458, 013 51 Predmier		
1.2	Právna forma	s.r.o.		
1.3	Druh žiadosti	Nová prevádzka		x
1.4	Adresa sídla prevádzkovateľa	DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o. Predmier 458, 013 51 Predmier		
1.5	Poštová adresa (pokiaľ sa líši od vyššie uvedenej)	DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o. Predmier 458, 013 51 Predmier		
1.6	www adresa	http://www.dhollandia.be/SK/sk		
1.7	Štatutárny zástupca, funkcia v spoločnosti	Mario Charles Ivone De Wilde – prokurista		
1.8	IČO	36 389 196		
1.9	Kód OKEČ (NACE), NOSE-P	kód NACE: 45.31.0 NOSE-P: 105.01, 107.02 – Povrchové úpravy kovov a umelých hmôt (výrobné procesy na bežné účely)		
1.10	Výpis z obchodného registra alebo z inej evidencie	OS Žilina	Príloha č. 1	Vložka č. 11940/L
1.11	Splnomocnená kontaktná osoba	Mário Charles Ivone De Wilde +421 (0)41 500 10 80, mario.dewilde@dhollandia.be		
1.12	Identifikácia spracovateľa predkladanej žiadosti	DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE, s.r.o. Predmier 458, 013 51 Predmier, zuzana.morova@dhollandia.sk , .:+421(0)41 5040 638		

2. Informácie o povoľovanej prevádzke

2.1	Názov prevádzky	„Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“. Bude vykonávané vo výrobné - skladovej hale DHOLLANDIA Predmier – Expanzia, zameranej na výrobu zdvíhacích plošín z hliníka
2.2	Adresa prevádzky	DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o. Predmier 458, 013 51 Predmier
2.3	Umiestnenie prevádzky	DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o. Predmier 458, 013 51 Predmier
2.4	Počet zamestnancov	Výroba zdvíhacích plošín z hliníka Celkom 420 - v robotníckej profesii výroba 405, - THP 15. - Linka Elox - Linka Zn-Ni Pracovné sily pre obsluhu linky:

		<p><u>Linka anodickej oxidácie</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - navešávanie, zvešávanie – min. 2 osoby/zmenu - technolog – 1 osoba <p><u>Spoločné pre obidve linky (Zn-Ni a Elox)</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - programátor, údržba elektro – 1 osoba/zmenu - údržba strojná - 1 osoba/zmenu - manipulácia s materiálom mimo linky – 2 osoby/zmenu - majster prevádzky - 1 osoba/zmenu - chemik – údržba kúpeľov - 1 osoba/zmenu <ul style="list-style-type: none"> - ČOV pre linky Elox a Zn-Ni: 1 pracovník na každej zmene - Pracovisko otryskávania dielcov č.1: 1 pracovník na každej zmene - Pracovisko otryskávania dielcov č.2: 1 pracovník na každej zmene - Striekacia kabína so suchou filtráciou pre nanášanie Mol coatingu: 1 pracovník na každej zmene - Striekacia kabína s mokrou filtráciou pre nanášanie Rubber coatingu: 1 pracovník na každej zmene - Metalizačná kabína pre pokovovanie dielcov: 1 pracovník na každej zmene
2.5	Dátum začatia a predpokladaného ukončenia činnosti prevádzky	<p>Rok začatia: 2015</p> <p>Ukončenie činnosti prevádzky: neplánuje sa</p>
2.6	Kategória činnosti, do ktorej prevádzka spadá podľa prílohy č.1 zákona o IPKZ	<p>Základná priemyselná činnosť podľa prílohy č. 1 k zákonu o IPKZ :</p> <p>2. Výroba a spracovanie kovov</p> <p>2.6. Povrchová úprava kovov alebo plastov pomocou elektrolytických alebo chemických postupov, ak je objem používaných vaní väčší ako 30 m³.</p>
2.7	Hodnota príslušného rozhodovacieho parametra v danej kategórii (podľa prílohy č.1 zákona o IPKZ)	2.6. Objem chemických vaní viac ako 30 m ³ .

2.8	Projektovaná hodnota vyššie uvedeného rozhodovacieho parametra	2.6. Objem nových chemických vaní bude 149 m ³ .
2.9	Prevádzkovaná kapacita a prevádzkovaná doba (hod.)	Obvykle 2-zmenná prevádzka (16 hod/deň), 240 dní v roku, 3360 hod/rok.
2.10	Zoznam vykonávaných činností podľa prílohy č. 2 a 3 zák. č. 223/2001	Žiadne (vykonáva sa zhromažďovanie)
2.11	Kategorizácie zdrojov znečisťovania ovzdušia podľa vyhlášky č.410/2012 Z.z. ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenia zákona o ovzduší	Poznámka 1)
2.12	Trieda skládky odpadov	Netýka sa.

Poznámka 1)

V rámci predloženej projektovej dokumentácie sa zriadi spolu 9 nových pracovísk prevažne na povrchové úpravy a súvisiace činnosti.

Budú inštalované linky na nanášanie zliatiny Zn-Ni galvanickou technológiou, roztavenej zliatiny zinku s hliníkom (Zinacor 850), linky na anodickú ochranu povrchu oxidáciou kyselinou (linka Elox).

- Linka Zn-Ni, Elox, metalizačná kabína, ale aj otryskávanie – všetky činnosti sú povrchovými úpravami kovov, nanášanie povlakov bez použitia organických rozpúšťadiel:

2 Výroba a spracovanie kovov

2.9 Povrchové úpravy kovov, nanášanie povlakov a súvisiace činnosti okrem úprav s použitím organických rozpúšťadiel a práškovaného lakovania:

- a) pri použití elektrolytických postupov s projektovaným objemom kúpeľov viac ako 30 m³ (Zn-Ni)
- b) pri použití chemických postupov s projektovaným objemom kúpeľov > 30 m³ (Zn-Ni)
- c) nanášanie kovových alebo zliatinových vrstiev a povlakov kovov a ich zliatin okrem surovej ocele v tavenine s projektovanou kapacitou nanášania ≥ 10 a < 1 000 kg/hod (metalizačná kabína)
- f) anodická oxidácia hliníkových materiálov (Elox)

Súvisiace činnosti:

- h) abrazívne čistenie (otryskávanie) okrem kazetových zariadení, s projektovanou kapacitou opracovaného materiálu ≥ 20 m²/hod (Zn-Ni, Elox)
- j) odmasťovanie s projektovanou kapacitou ≥ 20 dm²/hod (Zn-Ni)

Bližšia špecifikácia 2.9.:

- a) pri použití elektrolytických kúpeľov s projektovaným objemom kúpeľov 51,5 m³ (veľký zdroj)
- b) pri použití chemických postupov s projektovaným objemom kúpeľov 24 m³ (stredný zdroj)
- c) nanášanie kovových vrstiev a povlakov – projektovaná kapacita 1,8 kg/hod (malý zdroj)
- f) anodická oxidácia hliníkových materiálov (veľký zdroj)
- h) abrazívne čistenie (otryskávanie) – projektovaná kapacita 20,25 m²/hod (stredný zdroj)
- j) odmasťovanie – projektovaná kapacita > 20 dm²/hod (stredný zdroj).

- Nanášanie náterov Mol Coating a Rubber Coating sa bude vykonávať prípravkami s obsahom organických rozpúšťadiel. Tieto operácie patria pod kategóriu **6.3 Nanášanie náterov na**

povrchy, lakovanie, projektovaná spotreba v oboch činnostiach nedosiahne 0,6 t za rok - malé zdroje znečisťovania ovzdušia

- Čistiareň odpadových oplachových vôd alkalicko-kyslých z liniek „Elox“ a „Zn-Ni“ povahou technológie patrí pod kategóriu **5.3 Čistiarene odpadových vôd**. V tejto kategórii je kategorizácia (určenie veľkosti zdroja) založená na počte ekvivalentných obyvateľov, ktorý v prípade čistenia priemyselných odpadových vôd v podstate bez organického znečistenia bude dosahovať nevýznamné počty EO, preto tento funkčný celok bude malým zdrojom znečisťovania ovzdušia.
- **Palivovo-energetická časť zdroja** novovybudovaná hala bude vybavená 2 ks kotlov VITOMAX 200-HW s inštalovaným tepelným príkonom $2 \times 670 \text{ kW} = 1\,340 \text{ kW}$. Okrem toho budú v suchej (MOL Coating) a mokrej kabíne (Rubber Coating) inštalované horáky na ohrev vzduchu pre sušenie nanosených dielcov s menovitým tepelným príkonom 267 kW (suchá) a 289 kW (mokrú). Kategorizácia:
1. Palivovo-energetický priemysel
 - 1.1 Technologický celok obsahujúci spaľovacie zariadenia s nainštalovaným súhrnným menovitým tepelným príkonom $\geq 0,3 \text{ MW}$ a $< 50 \text{ MW}$
 - 1.1.2 Stredný zdroj znečisťovania ovzdušia – menovitý tepelný príkon $1,340 + 0,267 + 0,289 = 1,896 \text{ MW}$

V súvislosti s kategorizáciou novovybudovanej haly je potrebné uviesť, že väčšina operácií a činností pripravovaná pre túto halu je už aj v **súčasnosti** vykonávaná v doterajších výrobných priestoroch pri výrobe oceľových plošín (prevádzka zinkovne a Linka povrchových úprav), a preto je aktuálna poznámka § 3 ods. 2 vyhlášky č. 410/2012 Z.z. v znení vyhl. č. 270/2014 Z.z., podľa ktorej „ak ten istý prevádzkovateľ v rámci jedného funkčného a priestorového celku prevádzkuje viac technologických liniek alebo výrobných technických jednotiek, ktoré sú zaradené do rovnakej kategórie podľa prílohy č. 1, ich menovité kapacity sa na účely začlenenia stacionárneho zdroja sčítajú“. Znamená to nutnosť sčítať kapacity všetkých nových aj súasných liniek povrchovej úpravy rovnakej povahy pre účely kategorizácie.

3. Ďalšie informácie o prevádzke

3.1	Hodnotenie vplyvu prevádzky na životné prostredie	Nie			-	Áno	X
		Práve prebieha			Nie	Príloha č.	2
3.2	Cezhraničné vplyvy	Nie	X	Áno	-	Odkaz na opis ďalej v žiadosti	Kap. E

Príloha č.2:

Rozhodnutie po ukončení povinného hodnotenia č. 6567/14-3.4/ml zo dňa

4. Zoznam súhlasov a povolení, o ktoré sa v rámci IP žiada podľa § 3, ods. 3 zákona č. 39/2013 Z.z. o IPKZ:

4.1. V oblasti ochrany ovzdušia

- konanie o udelenie súhlasu na vydanie rozhodnutí o povolení zmeny stavby veľkých zdrojov znečisťovania ovzdušia, vrátane ich zmien, podľa § 3 ods.3 písm. a) bod.1 zákona o IPKZ,
- konanie o určenie emisných limitov a technických požiadaviek a podmienok prevádzkovania, podľa § 3 ods.3 písm. a) bod.8 zákona o IPKZ,

4.2. V oblasti povrchových a podzemných vôd

- konanie o povolenie na uskutočnenie vodnej stavby – ČOV pre linky Elox a Zn-Ni
- konanie o vydanie súhlasu na činnosti, na ktoré nie je potrebné povolenie, ktoré však môžu ovplyvniť stav povrchových vôd a podzemných vôd, podľa § 3 ods.3 písm. b) bod.3 zákona o IPKZ.

4.3. V oblasti stavebného konania

- **stavebné konanie** o povolenie zmeny stavby pred dokončením č.2. pre stavbu „Osadenie nových liniek a zariadení na povrchové úpravy do výrobné – skladovej haly Dhollandia Predmier – Expanzia“, podľa § 4 a § 3 ods.3 písm. h) zákona o IPKZ v súlade s § 66 stavebného zákona.

Základné informácie o stavebných objektoch prevádzky

4.1	Územné rozhodnutie	Číslo rozhodnutia a dátum jeho vydania	Územné rozhodnutie pre prevádzku nebolo vydané.
4.2	Stavebné povolenie	Číslo rozhodnutia a dátum jeho vydania	Príloha č. 3 č.SU83/2014 zo dňa 14.04.2014 Zmena stavby pred dokončením Sp.zn.: SÚ 439/2014-Ka. zo dňa 26.01.2015 – Obec Predmier
4.3	Kolaudačné rozhodnutie	Číslo rozhodnutia a dátum jeho vydania	Po ukončení stavby a nainštalovaní technológie prevádzkovateľ požiada o vydanie kolaudačného rozhodnutia v integrovanom konaní.
4.4	Parcelné čísla a druh stavebného pozemku, s uvedením vlastníckych alebo iných práv podľa katastra nehnuteľnosti	Príloha č.4 Parcely č. KN-C 1011/35, 1011/36, 1011/14, 1011/23, 1011/40, 925/11, 925/23, 925/6 k.ú. Predmier vo vlastníctve Dhollandia Central Europe s.r.o. Predmier	
4.5	Parcelné čísla susedných pozemkov a susedných stavieb alebo súvisiacich pozemkov, s uvedením subjektov, ktoré majú vlastnícke alebo iné práva k týmto pozemkom	Príloha č. 5 - Kópia z katastrálnej mapy 974, 1011/6, 925/20, 925/23, 925/11, 1011/14 ŽSR, Slovakia Legno, s.r.o., Dhollandia Central Europe, s.r.o.	

5. Informácie k žiadosti o vydanie integrovaného povolenia

5.1	Názov prevádzky podľa platného integrovaného povolenia	Jedná sa o povolenie novej prevádzky „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“.
5.2	Číslo platného integrovaného povolenia	Žiada sa o vydanie integrovaného povolenia pre novú prevádzku „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“.

5.3	Hodnotenie vplyvov na životné prostredie zmenou zariadenia	Nie	-	Áno	X
		Práve prebieha	-	Príloha č.	1
5.4	Zdôvodnenie žiadosti o zmenu integrovaného povolenia	Žiada sa vydanie stavebného povolenia pre novú prevádzku „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“.			

6. Utajované a dôverné údaje

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

B Údaje o prevádzke a jej umiestnení

1. Všeobecná charakteristika prevádzky z hľadiska technického, výroby a služieb

P. č.	Opis prevádzky
	<p>Servisno-montážny areál spoločnosti Dhollandia Central Europe, s r.o., sa nachádza v južnej časti obce Predmier medzi železničnou traťou č. 120 Bratislava – Žilina a štátnou cestou č. I/61 Považská Bystrica smer Žilina. Areál spoločnosti je vybavený inžinierskymi sieťami a vnútro areálovými komunikáciami s vyústením na štátnu cestu I/61.</p> <p>Nová výrobná - skladová hala je určená na rozšírenie výroby o výrobu zdvíhacích plošín z hliníka. Hala bude slúžiť na príjem a skladovanie vstupného materiálu a typových dielcov, pre osadenie strojno – technologických pracovísk na delenie a trieskové opracovanie dielcov z hliníka, pre sadenie pracovísk na zváranie dielcov z hliníka, na finalizáciu výroby, skladovanie hotových výrobkov a ich expedíciu.</p> <p>Do novopostavenej haly budú doplnené nasledujúce pracoviská:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Linka Elox, 2) Linka Zn-Ni, 3) ČOV, 4) Otryskávanie hliníkových dielcov, 5) Otryskávanie dielcov z ocele, 6) Striekacia kabína so suchou filtráciou, 7) Striekacia kabína s mokrou filtráciou, 8) Metalizačná kabína pre pokovovanie dielcov. <p>Súčasťou bude aj nový sklad chemikálií.</p> <p>Kapacita Linky Elox bude 102 m³ chemických kúpeľov.</p> <p>Kapacita Linky Zn-Ni bude 42 m³ chemických kúpeľov.</p> <p>Odsávanie liniek je navrhnuté pomocou pružných hadíc do dvoch mokrých práčok, kde sa ako absorbent použije 2 % NaOH.</p> <p>Ostatné pracoviská budú vybavené filtračnými jednotkami.</p> <p>ČOV bude slúžiť na čistenie oplachových vôd a koncentrátov z Elox linky a Linky Zn-Ni. Vyčistená voda sa bude vracatť späť do výroby, kal z čistenia bude zneškodňovaný ako odpad.</p> <p>Z prevádzky nebudú vypúšťané žiadne vody do kanalizácie.</p> <p>1) Linka Elox</p> <p><u>Linka sa skladá z:</u> - technologicko - výrobného zariadenia</p>

- odsávacej vzduchotechniky
- striedavej a jednosmernej elektroinštalácie
- potrubných priemyslových rozvodov
- oceľových konštrukcií

Technologicko - výrobné zariadenie je zložené z:

- a) Vstupnej a výstupnej časti - zdvíhací stojan pre navesávanie a zvesávanie, zásobník pre odkladanie prenosných tyčí po skončení pracovnej zmeny.
- b) Vaňovej časti - je zostavená z polypropylénových (ďalej len „PP“) a nerezových vaní do jednej rady. Je zapustená do kontrolnej podlahovej havarijnej nádrže. Vane sú v linke usadené na konštrukcii pod linkou. Jednotlivé vane podľa svojej funkcie sú vybavené vykurovacími a chladiacimi registrami, automatickou reguláciou teploty, čeriacimi rámami, odsávaním, automatickými vekami, elektrovodnými armatúrami pre prívody jednosmernej el. energie, riadenými nátokmi oplachových vôd, cirkulačnými čerpadlami, filtračnými aparátmi, podpernými lôžkami, hladinomeri a teplotnými čidlami. Obsluha a údržba vaní bude po obslužnej látke okolo linky. Vaňová časť ako celok je napojená na prívody horúcej vody, chladiacej vody, priemyselnej vody, demi vody, stlačený vzduch, striedavú a jednosmernú el. energiu a zneškodňovaciu stanicu odpadových vôd.
- c) Mechanizácie - mechanizáciu v linke zabezpečujú dva podvesné manipulátory, ktoré sú vybavené frekvenčnými meničmi pre plynulú manipuláciu (rozjazdy, zastavenia) a odsávacím zariadením - digestorom pre zachytenie výparov z kúpeľov. Manipulátory jazdia po oceľovej konštrukcii nad vaňami. Pojazdy manipulátorov sú riadené z programového rozvádzača podľa vopred zadaných požiadaviek.
- d) Príslušenstva - príslušenstvo linky tvorí zberná nádrž na prečerpávanie oplachových vôd na zneškodňovacej stanici, membránové čerpadlá pre prečerpávanie opotrebovaných koncentrátov, dávkovacie čerpadlá pre dávkovanie H_2SO_4 na základe prejdenej upravovanej plochy.
- e) Zabezpečovacieho zariadenia - dúchadlo pre prívod čeriaceho vzduchu pre miešanie kúpeľov, chladiaca jednotka pre zabezpečenie chladiaceho média pre anodickú oxidáciu a čerpadlo s hladinomeri, umiestnené v kontrolnej nádrži pre odčerpanie prípadných únikov do kontrolnej (havarijnej) nádrže pre linku. Ďalej sú to zdroje jednosmerného prúdu umiestnené za linkou a zariadenie na regeneráciu kúpeľov pre anodickú oxidáciu.
- f) Riadenia technologického procesu - riadenie zabezpečuje programový rozvádzač SIEMENS S7 s riadiacim systémom AK PLUS a AK Vizuál. To umožňuje riadenie nastavenia požadovaných postupov, pojazdov manipulátorov, riadenia teplôt, časov, prúdov a zhromažďovanie dát, triedenie a analýzu porúch.

Odsávacia vzduchotechnika: odsávacia vzduchotechnika zabezpečuje odsávanie technologicko - výrobného zariadenia – tj. vaňovej časti a digestorov podvesných manipulátorov. Napojenie na jednotlivé miesta je pomocou pružných hadíc napojených na zberné potrubie zaústené do mokrej práčky vzduchu, umiestnenej za linkou – výdych V2. Odsávací ventilátor je umiestnený v strojovni vzduchotechniky, spoločne so zabezpečovacím zariadením (dúchadlo, chladiaca jednotka). Sacie a výtlačné potrubie je zhotovené z PP. Celkové odsávané množstvo je stanovené na max. 29 000 m³/h.

Zoznam chemických vaní v linke Elox:

Objem vane v m ³	Operácia	Chemikália/Prípravok
8	Kyslé čistenie	Kyslé odmastenie
8	Morenie	Prísada do morenia
		Hydroxid sodný 50% technický
8	Vyjasnenie	Odstránenie oxidov z Al
		Kyselina sírová chemicky čistá 96%
10+10	Anodická oxidácia	Kyselina sírová chemicky čistá 96%
10	Utesnenie	Prísada pre otesnenie
		Amoniak 25%
		Kyselina octová 75% technic.
Σ 54		

2) Linka Zn-Ni

Kombinovaná linka pre závesové a hromadné pokovovania s dokončovacím úsekom pre hromadné úpravy v odstredivkových košoch. Linka je zostavená do trojlinky. Prvá a prostredná linka sú určené pre úpravy na závese v bubnoch a tretia v odstredivkových košoch. Linka je v maximálnej miere mechanizovaná a automatizovaná. Prenos dielcov v linke zabezpečujú podvesné manipulátory a prevážacie vozíky. Obsluha zariadení spočíva predovšetkým v navesiavaní a zvešovaní dielcov, kontrole dielcov a funkčnosti zariadení.

Linka sa skladá z:

- technologicko - výrobného zariadenia
- odsávacej vzduchotechniky
- striedavej elektroinštalácie
- jednosmernej elektroinštalácie
- riadenia technologického procesu
- potrubných priemyslových rozvodov
- oceľových konštrukcií

Technologickovýrobné zariadenie je zložené z:

- Vstupnej a výstupnej časti - vstup do linky je riešený dvoma samostatnými vstupmi. Závesová časť je riešená zavážacími navesiavacími a zvešovacími vozíkmi zachádzajúcimi do prekladacieho pracoviska. Vstup dielcov pre hromadné pokovovanie je

	<p>riešený mechanizovanou násypkou a zdvíhacím stojanom s váhou pre manipuláciu s bubnom. Výstup hromadného pokovovania je v tretej časti linky s preklápacím zariadením odstredivkových košov. Vstupnú časť tvorí zavážací stojan pre navešovanie, odkladacie stojany pre závesy a pre bubny.</p> <p>- Vaňovej časti - je zostavená z PP vaní. Vane v linke sú zostavené podľa technologického postupu. Pre Zn-Ni závesy sú dve trojpracoviskové vane a pre hromadné jedna dvojpracovisková vaňa. Jednotlivé vane, podľa svojej funkcie, sú vybavené vykurovaním, chladením, automatickou reguláciou teploty, elektrovodnými armatúrami, riadenými nátokmi oplachových vôd, prepadmi, podpernými lôžkami, odsávacími rámami, automatickými vekami, tryskovými rámami, anolytovými boxami, čeriacimi registrami, kontaktmi pre otáčanie bubnov, hladinomeri, teplotnými čidlami, koncovými spínačmi, cirkulačnými čerpadlami. Vane v dokončovacom odstredivkovom úseku sú z PP a sú vybavené nevyhnutným príslušenstvom. Vane v linke sú umiestnené na oceľovej konštrukcii nad plytkou kontrolnou vaňou. Obsluha vaní bude z obslužnej lávky okolo zariadení. Vane v linkách sú napojené na potrubné rozvody (horúca voda, voda, stlačený vzduch, zvody oplachov), elektrickú energiu a odsávaciu vzduchotechniku.</p> <p>- Mechanizácie - mechanizáciu v linke zabezpečuje 6 podvesných manipulátorov pre závesy a bubny s nosnosťou 1000 kg a jeden špeciálny manipulátor pre prenos odstredivkového koša s naklápaním a rotáciou odstredivkového koša. V linke budú priečny prevoz zabezpečovať tri prevážacie vozíky s elektrickým pojazdom.</p> <p>- Príslušenstva - príslušenstvo linky tvorí rozpúšťacia stanica s mechanizáciou pre závesový a hromadný zinok, filtračné aparáty, odlučovače oleja, servisné nádrže pre údržbu kúpeľa Zn-Ni, nádrž anolytu, dávkovacie čerpadlá, nádrže na prečerpávanie oplachových vôd, membránové čerpadlá na prečerpávanie koncentrátov, vymrazovacie zariadenie, analyzátor koncentrácie Zn, prípravné jednotky.</p> <p>- Zabezpečovacieho zariadenia - chladiaca jednotka pre Zn-Ni kúpeľ a dúchadlo. Tieto zariadenia sú umiestnené v strojovni vzduchotechniky. Zdroje jednosmerného prúdu sú umiestnené v strojovni elektro.</p> <p>- Riadenia technologického procesu - riadenie zabezpečuje programový rozvádzač SIEMENS S7 s riadiacim systémom AK PLUS a AK Vizuál. To umožňuje nastavenie požadovaných postupov, pojazdov manipulátorov, riadenie teplôt, časov, prúdov a zhromažďovanie dát, triedenie a analýzu porúch.</p> <p><u>Odsávacia vzduchotechnika</u> - zabezpečuje odsávanie technologicko - výrobného zariadenia – vaňového zariadenia, príslušenstva a digestora manipulátorov. Pomocou pružných hadíc sú</p>
--	---

napojené na odsávanú trasu zaústenú do mokrej práčky vzduchu umiestnenej za linkou – výdych V1. Odsávací ventilátor je umiestnený v strojovni vzduchotechniky, v ktorej sú umiestnené aj chladiace jednotky, dýchadlá a ventilátor linky anodickej oxidácie. Projektované odsávané množstvo vzdušiny je 41 400 m³/hod. Náhradu za odsatý vzduch, t.j. cca 38 000 m³/h zabezpečuje vzduchotechnika objektu.

Zoznam chemických vaní v linke Zn-Ni:

Objem vane v m ³	Operácia	Chemikália/Prípravok
4	Hrubé odmasťovanie	Odmasťovací prostriedok pre oceľ
		Kvapalný tenzid
4	Chemické odmasťovanie	Odmasťovací prostriedok pre oceľ
		Kvapalný tenzid
4,5	Anodické odmasťovanie	Odmasťovací prostriedok pre oceľ
3	Sťahovanie zinku	Kyselina chlorovodíková 31-32% technická
7,5	Morenie	Picklane 50
		Kyselina chlorovodíková 31-32% technická
4,5	Elektrolytické odmasťovanie reverzačné	Odmasťovací prostriedok pre oceľ
3,0	Dekapovanie	Kyselina sírová chemicky čistá (96%)
18+18	Zn-Ni závesy	Hydroxid sodný 50% technic.
		Prípravok pre galvanické pokovovanie - použitie pri nasadení
		Zn
		Prípravok pre galvanické pokovovanie – použitie pri dopĺňaní
		Prípravok pre galvanické pokovovanie – použitie pri dopĺňaní
		Prípravok pre galvanické pokovovanie – nasadenie
		Performa 288 Brightener R
		Prípravok pre galvanické pokovovanie – použitie pri dopĺňaní
18	Zn-Ni bubny	Hydroxid sodný 50% technic.
		Zinkate 75
		Zn
		Prípravok pre galvanické pokovovanie – použitie pri

		doplňaní
		Prípravok pre galvanické pokovovanie – použitie pri doplňaní
		Prípravok pre galvanické pokovovanie – nasadenie
		Performa 288 Brightener R
		Prípravok pre galvanické pokovovanie – použitie pri doplňaní
3	Vyjasnenie závesy	Kyselina dusičná 65% techn.
3	Pasivácia závesy	Transparentná pasivácia
3	Utesnenie závesy	Organicko – minerálne utesnenie
0,5	Vyjasnenie koše	Kyselina dusičná 65% techn.
0,5	Pasivácia koše	Transparentná pasivácia
	Utesnenie koše	Organicko – minerálne utesnenie
0,5	Čistenie závesov	Stripper FOM
		Hydroxid sodný 50% technic.
Σ95		

3) ČOV

Je určená na čistenie odpadových vôd zo zinkovacej a eloxovacej linky. Jedná sa o zostavu automaticky riadenej ČOV, z ktorej sa vyčistená vracia späť do výrobnjej prevádzky zinkovacej a eloxovacej linky.

Prevádzkový súbor ČOV je jedným technologickým celkom, ktorý tvorí:

- reaktor 8000 l – koagulácia, neutralizácia, flokulácia odpadových vôd
- pieskový filter - dočistenie od zvyškových množstiev nerozpustných látok
- filtračný lis – filtrácia kalov
- zariadenie na prípravu a dávkovanie chemikálií
- vákuová odparka TC 300000– max. 30000 l/deň (vzťahnuté na čistú vodu)-výdych V3
- vákuová odparka E 2400– max. 2400 l/deň (vzťahnuté na čistú vodu)-výdych V4
- filtračná jednotka s aktívnym uhlím - 2000 l/hod.
- filtračná jednotka s aktívnym uhlím - 500 l/hod.
- ionexová demineralizačná stanica
- pomocné nádrže
- čerpacia technika

ČOV je naprojektovaná na:

- vyzrážanie hydroxidov ťažkých kovov
- neutralizáciu voľných kyselín a zásad
- úpravu pH
- dočistenie výstupnej vody od zvyškových koncentrácií nerozpustných látok
- zahustenie kalov
- zahustenie odpadových vôd vo vákuovej odparke
- čistenie odpadových vôd z komplexu vo vákuovej odparke
- dočistenie výstupnej vody na filtri s aktívnym uhlím
- výrobu demineralizovanej vody

Prevádzka bude 2-zmenná pre ČOV a 3-zmenná pre prevádzku vákuových odpariek.
Druh a množstvo odpadových vôd, ktoré budú v ČOV čistené:

- 1) oplachové vody alkalicko-kyslé: 1540 l/hod
 - 2) alkalicko-kyslé vody- kúpeľ na vyjasnenie v linke Zn-Ni a kúpeľ na utesnenie v linke anodickej oxidácie: 70 l/hod
 - 3) koncentráty alkalické - vyčerpané kúpele: 45 l/hod
 - 4) koncentráty alkalické - odpadové vody z absorbérov: 25 l/hod
 - 5) koncentráty kyslé - vyčerpané kúpele: 45 l/hod
 - 6) koncentráty kyslé - z regenerácie ionexovej demistanice: 25 l/hod
 - 7) Odpadové vody s komplexmi z procesu Zn-Ni: 130 l/hod
- Celkom : 1885 l/hod (30080 l/deň)
- 8) vyčerpaný eloxovací kúpeľ - odvoz: 20 l/hod
- 9) moriaci kúpeľ a sťahovací kúpeľ linky Zn-Ni – odvoz : 20 l/hod
- Celkové množstvo odpadových vôd $Q_{\text{priemer}} = 1,885 \text{ m}^3/\text{hod} = 30,080 \text{ m}^3/16 \text{ hod.}$
- Fond pracovnej doby ČOV: 16 hod/deň

Projektované výstupné hodnoty

Vratná voda:

Množstvo produkovaných vratných vôd z ČOV - destilát.

$$Q_{\text{dest}} = 1,08 \text{ m}^3/\text{hod} = 17,28 \text{ m}^3/16 \text{ hod}$$

Množstvo produkovaných vratných vôd z ČOV - demivoda.

$$Q_{\text{demi}} = 0,71 \text{ m}^3/\text{hod} = 11,360 \text{ m}^3/16 \text{ hod}$$

Množstvo prevádzkovej vody zmäkčenej na doplnenie strát.

$$Q_{\text{prov.voda}} = 0,290 \text{ m}^3/\text{hod} = 4,640 \text{ m}^3/16 \text{ hod}$$

Celkové množstvo produkovaných vratných vôd ČOV pre potreby zinkovacej a eloxovacej linky.

$$Q_{\text{vrat.voda}} = \underline{2,080 \text{ m}^3/\text{hod}} = (33,280 \text{ m}^3/16 \text{ hod})$$

ČOV bude produkovať pevný odpad - kal, ktorý vznikne po neutralizácii odpadových vôd, bude zahustený na kalolisoch na hodnotu sušiny cca 30-35%. Katalógové číslo odpadu: 19 02 05. Kal bude zhromažďovaný v prepravnom kontajneri a na základe uzatvorenej hospodárskej zmluvy bude zneškodňovaný na skládke odpadov. Predpokladané priemerné množstvo kalu $Q_{\text{priemer}} = 350 \text{ kg/deň.}$

ČOV bude produkovať aj tekutý odpad - koncentrát z vákuových odpariek, katalógové číslo odpadu 190211 – iné odpady obsahujúce nebezpečné látky – NO. Jedná sa o odpad triedy OSN 9, kód H12 s vlastnosťou ekotoxická. Podľa prílohy č.3 kód Y 9 koncentrát z odparky. Podľa prílohy č.4 navrhujeme kritérium na posudzovanie nebezpečných vlastností odpadov bod d) obsah jednej alebo viacerých látok klasifikovaných ako škodlivé v celkovej koncentrácii väčšej ako 25% (predbežný návrh, overenie po analýze odpadu). Koncentrát bude skladovaný v akumuláčnej nádrži a v kontajneri a bude zneškodňovaný oprávnenou osobou (napr. spaľovanie a pod.). Predpokladané priemerné množstvo produkovaného tekutého odpadu z vákuovej odparky s koncentraciou solí max $250 \text{ g/l} = 2600 \text{ kg/deň.}$

Postup čistenia odpadových vôd zo zinkovacej a eloxovacej linky:

Oplachové odpadové vody zhromaždené v zbernej nádrži budú prečerpané do reaktora neutralizácie, do ktorého sa automaticky dávkuje koagulačné činidlo. V reaktore sa upraví pH na predpísanú hodnotu dávkovaním H_2SO_4 alebo NaOH. Potom sa pridá roztok flokulantu.

V reaktore prebehne neutralizácie, pridá sa flokulačné činidlo a odpadová voda sa nechá sedimentovať určenú dobu. Po jej uplynutí sa čistá odsedimentovaná voda odčerpá čerpadlom do akumuláčnej nádrže na čistú vodu a kal z dna reaktora sa odčerpá do akumuláčnej nádrže na kal.

Pre zahusťovanie kalov sa použije filtračný lis s predpokladanou účinnosťou 30 - 35% sušiny v kale. Celý proces filtrácie kalu z dna reaktora bude automatizovaný. Kal ide do filtračného lisu, v ktorom sa zahustí, prevzdušní a po automatickom ukončení prevzdušňovania vyprázdni. Pri vyprázdňovaní filtračného lisu vypadávajú kaly do kontajnera na kaly. Po naplnení kontajnera sú odvážané na zneškodnenie na skládku odpadov. Filtrát z kalolisu tečie do nádrže na odsedimentovanú vodu. Následne sa dočisťuje na pieskovom filtri od zvyškových koncentrácií nerozpustných látok. Z pieskového filtra voda tečie do nádrže upravenej vody. Z nádrže upravenej vody ide do vákuovej odparky, kde dôjde k destilácii. Čistý destilát tečie z vákuovej odparky do prečerpávacej nádrže a cez tepelný výmenník a filter s aktívnym uhlím do akumulácie destilátu. Zahustený koncentrát s koncentráciou do 250g/l je odpúšťaný z odparky do akumulácie koncentráta a následne je odvážaný na zneškodnenie u oprávnenej osoby. Čistý destilát tečie do filtra s aktívnym uhlím a do chladiaceho výmenníka, kde dôjde k jeho ochladeniu. Ochladený destilát tečie do akumulácie destilátu, v ktorej je nainštalované zariadenie na UV dezinfekciu vody. Z nádrže destilátu je vyčistená voda prečerpávaná späť do výrobného procesu zinkovacej a eloxovacej linky pomocou vodárne. Na výtlaku vodárne je nainštalovaný prietochový reaktor UV dezinfekcie. Destilát sa používa aj na výrobu demineralizovanej vody.

Znehodnotené a vyčerpané funkčné kúpele (kyslé aj alkalické), sú zhromažďované v samostatných zberných nádržiach, odkiaľ sú prečerpávané spoločne s oplachovými vodami, do reaktora neutralizácie.

Odpadové vody s komplexmi sú nasávané do odparky, v ktorej dôjde k ich dočisteniu pomocou vákuového odparenia. Čistý destilát oteká z odparky do prečerpávacej nádrže, z ktorej je prečerpávaný cez filtre s aktívnym uhlím do akumulácie destilátu. Z tejto nádrže je destilát čerpaný späť do galvanických liniek k opätovnému technologickému využitiu. Koncentrát z odparky s koncentráciou cca 200 mg/l oteká do IBC kontajnera a je odvážaný na zneškodnenie u oprávnenej osoby ako tekutý nebezpečný odpad.

Podlahové vody z prevádzkovej haly ČOV sú zvedené do podlahovej nádrže, z ktorej sú prečerpávané do zbernej nádrže oplachových vôd.

Výroba demineralizovanej vody je vykonávaná v iónexovej demi stanici, umiestnenej v priestore ČOV. Demineralizovaná voda je vyrábaná z vratného destilátu z odparky. Demineralizovaná voda je vedená do filtra s aktívnym uhlím a do iónexovej demistanice. Tu je voda po odfiltrovaní nerozpustných látok a prípadných organických látok zbavená kationov a aniónov. Z demi stanice voda oteká do nádrže, odkiaľ je pomocou vodárne čerpaná do zinkovacej a eloxovacej linky.

Automatické ventily iónexovej demi stanice umožňujú preplachy a regeneráciu náplne kolón pri vyčerpaní ich kapacity.

Prevádzkové a skladovacie nádrže na ČOV:

Popis	Objem, výkon	ks
Reaktor neutralizácie - 8 m ³ Mat. PP	8000 l, PP	1
Prípravná jednotka - FLOKULANT	200l, PP	1
Prípravná jednotka - odpeňovač	100l, PP	1
Prečerpávanie - HCl 32%	Membránové dávkovacie čerpadlo Q = 1000 l/h	1
Nádrž - Koncentráty kyslé Mat. PP	20000 l - PP	1
Nádrž - Koncentráty alkalické	20000 l - PP	1

Mat. PP		
Nádrž - Oplachy alkalicko-kyslé Mat. PP	20000 l - PP	1
Nádrž- kalová voda Mat. PP	8000 l, PP	1
Kontejner na kaly	Dodávka investora	1
Nádrž - prečerpávacia- filtrát Mat. PP	100 l - PP	1
Nádrž - prečerpávacia- destilát Mat. PP	200 l - PP	1
Nádrž – destilát Mat. PP	20000 l - PP	1
Nádrž - odsedimentovaná voda Mat. PP	8000 l - PP	1
Nádrž - upravená voda Mat. PP	20000 l - PP	1
Nádrž - koncentrát z odparky Mat. PP	12000 l - PP	1
Nádrž – komplexy Mat. PP	15000 l - PP	1
Nádrž - prečerpávacia- destilát Mat. PP	100 l - PP	1
Nádrž – destilát Mat. PP	3000 l - PP	1
Nádrž – demivoda Mat. PP	15000 l - PP	1
Nádrž – Elox. kúpeľ, Moriaci kúpeľ Mat. PP	15000 l - PP	1

4) Otryskávanie hliníkových dielcov

5) Otryskávanie dielcov z ocele

Pracovisko otryskávania dielcov č.1

Na výrobnom technologickom pracovisku sa bude vykonávať operácia otryskávania dielcov vyrobených z ocele a hliníkových zliatin. Cieľom otryskávania je zbaviť povrch dielcov od nečistôt (napr. hrdze) a zároveň ho zdrsniť pred operáciami rubber coatingu, aby sa zvýšila jeho príľnavosť.

Otryskávanie bude vykonávané na otryskávacom stroji RB3200x300-4S+PJ14/21ex. Je to komplexné zariadenie umožňujúce operáciu otryskania a odsávania otryskaných nečistôt, vrátane ich odlučovania od otryskávacieho média, ktorým bude oceľový granulát – oceľové guľičky (broky) alebo ostrohranné abrazivo (korund).

Hlavnou časťou pracoviska je uzatvorená otryskávacia kabína, v ktorej bude na čistený materiál vrhané vysokou rýchlosťou otryskávacie médium. Hrdza a iné nežiaduce nečistoty sa v kabíne oddelia od otryskávacieho média separačným odsávacím systémom, ktorý oddelí abrazivo a vráti ho späť do tryskacieho procesu. Odsatá vzdušnica po odseparovaní abraziva a hrubých prachových nečistôt bude odvedená do koncového kazetového filtra (umiestneného na nádvorí haly), v ktorom sa zachytia posledné prachové častice – výdych č.5. Účinnosť filtra bude 99,7 %. Vzdušnica z kazetového filtra bude po prefiltrovaní vypustená do vonkajšieho ovzdušia.

Odlúčené nečistoty z koncového filtra budú padať do uzatvoreného odnímateľného zásobníka. Textilné kazetové filtre budú v pravidelných intervaloch čistené (striasané) od zachytených nečistôt stlačeným vzduchom.

Pracovisko otryskávania dielcov č.2

Funkcia pracoviska je obdobná ako na pracovisku otryskávania č.1. Rozdiel je iba v riešení prisunu dielcov do otryskávacej kabíny. Využívaný bude závesový systém. Otryskávanie bude vykonávané na otryskávacom stroji HSB1000x3600-5S+PJ21/21, počet tryskacích kolies 5. Je to komplexné zariadenie umožňujúce operáciu otryskania a odsávania otryskaných nečistôt, vrátane ich odlučovania od otryskávacieho média.

Hlavnou časťou pracoviska je uzatvorená otryskávacia kabína, v ktorej bude na čistený materiál vrhané vysokou rýchlosťou otryskávacie médium. Hrdza a iné nežiaduce nečistoty sa v kabíne oddelia od otryskávacieho média separačným odsávacím systémom, ktorý oddelí abrazivo a vráti ho späť do tryskacieho procesu. Odsatá vzdušnina po odseparovaní abraziva a hrubých prachových nečistôt bude odvedená do koncového kazetového filtra (umiestneného na nádvorí haly), v ktorom sa zachytia posledné prachové častice – výdych č.6. Účinnosť filtra bude 99,7 %. Vzdušnina z kazetového filtra bude po prefiltrovaní vypustená do vonkajšieho ovzdušia.

Odlúčené nečistoty z koncového filtra budú padať do uzatvoreného odnímateľného zásobníka. Textilné kazetové filtre budú v pravidelných intervaloch čistené (striasané) od zachytených nečistôt stlačeným vzduchom.

6) Striekacia kabína so suchou filtráciou (komplexná dodávka)

Je určená na ručné nanášanie Mol coatingu na povrch výrobkov pomocou vzduchovej striekacej pištole. Je to dvojzložkový zinkový základný náter na báze epoxidových živíc. Náterovou hmotou pri tomto náterovom systéme je zinkový základný náter, odolný voči korózii. Farba sa bude miešať v prepísanom pomere s tužidlom a riedidlom. Základný náter obsahuje viac než 85 % zinku v suchej vrstve náteru.

Kabína je určená na nanášanie uvedeného náteru nízkotlakovým vzduchovým striekaním ručnou pištoľou, sušenie naneseného náteru a na prípravu náterových hmôt riedením rozpúšťadlami a miešaním v samostatnej časti. Operácie bude vykonávať jeden pracovník.

Kombinovaná striekacia a sušiaca kabína a box na prípravu lakov bude dodaná komplexne s úplnou technológiou vetrania, ohrevu privádzaného vzduchu, osvetlenia a riadenia. Kabína je najmodernejším zariadením na trhu pre vykonávanie ručných operácií povrchových úprav výrobkov s náterovými hmotami, vrátane ich sušenia. Zariadenie zabezpečuje vykonávanie uvedených operácií v bezprašnom a zdravíu neškodnom prostredí, pričom je s vysokou účinnosťou zabezpečená i ochrana ovzdušia v okolí životnom prostredí od emisií organických rozpúšťadiel, používaných v náterových hmotách. Kabína bude vykurovaná teplom zo spaľovania zemného plynu horákom generátora. Činnosť v kabíne má dve fázy - fázu nanášania náterovej hmoty v jednej časti a fázu sušenia v druhej časti kabíny, oddelenej odsuvnou priečkou. V princípe sa jedná o uzatvorené prostredie, v ktorom cirkuluje prúd vzduchu. Cez nasávacie potrubie privádza jednotka generátora čerstvý vzduch do kabíny z vonkajšieho prostredia. Vzduch je vedený cez vysoko účinný predfilter, ďalej cez výmenník tepla, kde je nepriamo ohriaty na vopred nastavenú a termostatom udržiavanú teplotu a takto upravený vstupuje cez stropný filter do kabíny. Stropný filter zaručuje, že do kabíny prichádza bezprašný čistý vzduch. Vzduch v kabíne prúdi od stropu smerom k podlahe kabíny. Jeho pohyb je usmerňovaný tak, že nespôsobuje v kabíne žiadny prievan. Prúdaci vzduch strháva so sebou rozprášený prestrek náterových hmôt. Znečistený vzduch odvádza jednotka odsávania cez suché podlahové filtre. Odvod je vybavený dvojstupňovou filtráciou – 1x suché paint filtre + filter s aktívnym uhlím. Prvý filtračný stupeň zachytáva v prúdacej vzdušnine rozprášený úlet náterovej hmoty s účinnosťou 82 %. Čistý vzduch za filterami prúdi následne cez odlučovač prchavých látok (aktívne uhlie) späť do ovzdušia. Vyčistená vzdušnina neobsahuje neprípustné znečistenie. Je odvedená výdychom nad strechou haly vo výške

min. 1,5 m nad jej atiku.

Po nanesení náterovej hmoty obsluha presunie výrobok do sušiacej časti. Po odvetraní prchavých horľavých plynov sa začína zohrievanie vzduchu v tejto časti kabíny na nastavenú sušiacu teplotu – pri mol coating 50 – 60°C. Súčasne sa prepne regulačná klapka v nasávacom potrubí, čím sa zabezpečí uzatvorený obeh (recirkulácia) prúdiaceho vzduchu. Ohrievanie vzduchu na sušenie zabezpečuje automatický horák generátora. Doby schnutia mol coatingu pri teplote 20 °C pri nelepivom povrchu je cca 30 minút, suchý povrch pre manipuláciu je cca 4 hodiny. Urýchlenie schnutia je možné pri teplote 50 – 60 °C.

Vstupný vzduch do kabíny sa prefiltruje, vyhreje vo výmenníku, po prechode kabínou zhora nadol sa unesený aerosól farby filtruje v podlahových suchých filtroch, účinnosť odlučovania 82 %), v druhom stupni sa vzdušina čistí vo filtri s aktívnym uhlím (náplň 736 kg, 32 kaziet po 23 kg) a vypúšťa sa do výduchu č.7. nad strechou objektu. V sušiacей časti prebehne odvetranie a sušenie ohriatym vzduchom pri teplote 50 až 60°C (vzduch cirkuluje v okruhu, ohrev vzduchu plynovým horákom generátora – tep. príkon 267 kW- nepriamy procesný ohrev). Kontrola zanesenia filtrov sa vykoná diferenčným manometrom, v prípade zanesenia automatika zablokuje prívod vzduchu do pištole.

7) Striekacia kabína s mokrou filtráciou (komplexná dodávka)

Je určená pre nanášanie špeciálneho pogumovacieho náteru na výrobky určené do ťažkej prevádzky (tzv. rubber coatingu). Pred náterom je nutné povrch výrobku otryskať – na rovnakú kvalitu ako u mol coatingu. Na takto pripravený povrch lakovač naniesie v nanášacej časti kabíny štetcom prvý základný náter, tzv. primer. Po jeho vyschnutí v sušiacей časti kabíny (cca 2 hod) lakovač naniesie vrchnú vrstvu náteru pomocou špeciálnej striekacej pištole. Prípravok neobsahuje organické rozpúšťadlá. Prášok rubercoatingu do cca 20 sekúnd po nanesení na výrobok okamžite vytvrdne do formy gumového povlaku. Na uvedený druh náteru nie je možné v kabíne použiť suché filtre, pretože by boli okamžite zanesené a znehodnotené zatvrdnutým náterom. Preto je v kabíne použitý mokrý filtračný systém. Vzduch vstupujúci do kabíny, nasávaný z vonkajšieho prostredia, je filtrovaný a ohrievaný rovnakým systémom ako u kabíny so suchou filtráciou. V kabíne však nebudú suché podlahové filtre pre zachytávanie prestrekov rubbercoatingu zo vzdušniny odsatej z kabíny. Znečistená vzdušina prestrekmi bude filtrovaná cez vodnú clonu, ktorá bude pretekať po paneli v zóne nanášania náterových hmôt. Hrúbka vodnej clony bude cca 2 - 4 mm. V tejto fáze voda vytvára pravú filtračnú kvapalnú „stenu“. Voda, ktorá preteká po paneli, steká do nádrže, kde sa zbiera a prefiltráva cez príslušný filter. Vzdušina zaťažená náterovou hmotou a výparmi z rozpúšťadiel, musí prechádzať cez tento „film“ vody. Zmenou tlaku zanechá časť svojich nečistôt v kvapaline. Voda používaná na túto operáciu preteká v uzatvorenom okruhu a jej cirkulácia je zabezpečená príslušným čerpadlom. „On-off“ ventily v zóne distribúcie vody sú nainštalované na príslušných prívodných hadiciach a umožňujú prípadnú reguláciu toku vody. V cirkulačnom systéme bude cca 10 m³ vody. Bude sa vymieňať cca 5x za rok a znečistená odpadová voda bude prečerpaná do automobilovej cisterny, pristavenej na stáčacie miesto v sklade chemikálií, a bude odvezená ako odpad na zneškodnenie oprávnenej osobe.

Náter sa vykoná na otryskaný povrch. Prvý základný náter, tzv. primer sa naniesie štetcom a po jeho vyschnutí v sušiacей časti kabíny (cca 2 hod) sa naniesie vrchná vrstva pomocou špeciálnej striekacej pištole (prípravok dodáva do pištole pneumacké čerpadlo priamo z dodávateľského suda, sud je vyhrievaný). Z dôvodu vlastností náteru (rýchleho zanesenia suchých filtrov) sa použije mokrý filtračný systém vo forme

	<p>vodnej clony (voda stekajúca po kolmej stene, voda sa v zbernej nádrži filtruje a čerpadlom vracia do uzatvoreného okruhu, množstvo vody v okruhu je 10 m³, voda sa vymieňa 5 x ročne, opotrebovaná sa zbiera do cisterny a odvezie na čistenie). Ohrev vzduchu pre sušenie nanosených dielcov náterom sa zabezpečí plynovým horákom s tep. príkonom 289 kW). Vzdušina zaťažená náterovou hmotou a výparmi z rozpúšťadiel, sa absorbuje do vody a vyčistená ide do výduchu č.8.</p> <p>8) Metalizačná kabína pre pokovovanie dielcov (komplexná dodávka)</p> <p>V metalizačnej kabíne bude na dielce nanášaný striekaním antikoročný povlak Zinacor 850. Je to zliatina ZnAl (85 % Zn, 15 % Al) dodávaná vo forme drôtu. Povlak zaisťuje katodickú ochranu ocele. Má vysokú chemickú a mechanickú odolnosť. Vlastný povlak bude vytváraný tavením drôtu v kyslíko - propánbutánovom plameni. Kvapôčky roztaveného kovu budú vrhané tlakovým vzduchom na povrch ocele. Pri dopade na povrch ocele kvapôčky rýchlo schladnú, zmršťia sa a vytvoria povlak so špeciálnou štruktúrou. Pre kvalitnú prínavosť povrchu musí byť povrch ocele otryskaný ostrohranným tryskacím prostriedkom. Z hľadiska povlakového materiálu ide o studený proces, pri ktorom nedochádza k ovplyvneniu štruktúry a vlastností základného materiálu, alebo k jeho deformácii. Metalizovaný povrch je ideálny aj pre následné nanesenie akejkoľvek náterovej hmoty.</p> <p>Kabína pre ručné pokovovanie dielcov bude nainštalovaná vo vnútri haly. Bude zostavená zo sendvičových panelov s izoláciou z minerálnej vlny. Vnútorňa i vonkajšia strana bude vyrobená z plechu. Na jednej strane kabíny budú umiestnené dvojkrídlové dvere s mriežkami pre prívod vzduchu, nahrádzajúceho vzduch odsatý z kabíny, a únikové dvere. Kabína bude vybavená filtrom PAT JET 7/21 ATEX. Jeho filtračné antistatické patróny budú čistené pulzne automaticky stlačeným vzduchom. Ako filtračné médium bude použitý PES filc, zložený okolo filtračnej kazety. Filter bude umiestnený na nádvorí haly – výduch č.9. Bude vybavený výbuchovou membránou. Vypúšťanie prachu bude zabezpečené pomocou rotačného turniketu do 200 l suda.</p>
--	--

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

P. č.	Názov listu	Referenčné číslo mapového listu z katastrálnych máp	Príloha č.
	Kópia z katastrálnej mapy	ref. číslo mapového listu 284/14 zo dňa 14.02.2014	5

3. Opis prevádzky

3.1	Názov technologického uzla	Projektovaná kapacita	Technická charakteristika
P. č.			
1.	Linka Elox	17,5 závesov/deň Priemerne 10 m ² /záves, Max. 15 m ² /záves 2,5 vsádzky/hod	Linka Elox je určená na anodickú oxidáciu povrchu výrobkov a dielcov vyrobených z hliníkových zliatin, ktorá doteraz nebola vykonávaná a vykonávala sa v inom závode.
2.	Linka Zn-Ni	Výkon linky: 5 závesov/hod Vsádzka na záves: Priemerne 6,5 m ² /záves	Linka Zn-Ni je určená na povrchovú úpravu výrobkov

		<p>Max. 8 m²/záves</p> <p>Výrobná kapacita: 200 m²/deň</p> <p>Výkon linky: 1 bubon/hod</p> <p>Vsádzka do bubna:</p> <p>Priemerne 2 x 75 kg/bubon</p> <p>Max. 2 x 100 kg/bubon</p> <p>Výrobná kapacita: 50 m²/deň</p>	<p>a dielcov závesným a hromadným spôsobom. Je určená na zinkovanie malých (drobných) dielcov v bubnoch a väčších dielcov na závesoch, ktoré sa doteraz nevykonávalo.</p>
--	--	---	---

3.	ČOV	<p>Kapacita reaktora 8 m³</p> <ul style="list-style-type: none"> - POV privádzané do ČOV: 1,885 m³/hod, 30,080 m³/deň (16 hodín), 7219 m³/rok - Kapacita vákuovej odparky TC30000: 30 m³/deň - Kapacita vákuovej odparky E2400: 2,4 m³/deň - Výkon filtračnej jednotky č.1: 2 m³/hod - Výkon filtračnej jednotky č.2: 0,5 m³/hod - Produkovaný kal z kalolisu: 350 kg/deň - Produkovaný kvapalný odpad z odpariek: 2600 kg/deň 	<p>ČOV vznikajúcich v linke Elox a Zn-Ni. Vyčistená voda sa bude vracat' späť do výroby, kal z čistenia bude zneškodňovaný ako odpad. Z prevádzky nebudú vypúšťané žiadne vody do kanalizácie.</p>
4.	Otryskávanie hliníkových dielcov	<p>Max. šírka otryskávaných platní: 3,2 m</p> <p>Max. výška (hrúbka) otryskávaných platní: 0,3 m</p> <p>Výkon odsávania: 12 000 m³/hod</p> <p>Spotreba stlačeného vzduchu: 12 000 m³/hod</p> <p>Tlak vzduchu: 0,6 MPa</p>	<p>Čistenie hliníkových dielcov od nečistôt. Odsávanie otryskaných nečistôt, vrátane ich odlučovania od otryskávacieho média - oceľový granulát – oceľové guľičky (broky) alebo ostrohranné abrazivo (korund).</p>
5.	Otryskávanie dielcov z ocele	<p>Max. priemer otryskávaných dielcov: 1 m</p> <p>Max. výška otryskávaných dielcov: 3,6 m</p> <p>Výkon odsávania: 19 000 m³/hod</p> <p>Spotreba stlačeného vzduchu: 4,8 m³/hod</p> <p>Tlak vzduchu: 0,6 MPa</p>	<p>Čistenie oceľových dielcov od nečistôt.</p>
6.	Striekacia kabína so suchou filtráciou	<p>Filtrácia prestrekov suchým odlučovačom v podlahe.</p> <p>Odsávané množstvo vzduchu 48 000 m³/hod</p> <p>Privádzané množstvo vzduchu 44 000</p>	<p>Povrchová úprava dielcov náterovým systémom Mol coating- špeciálne Zn farby riedené</p>

		<p>m³/hod</p> <p>Menovitý tepelný príkon horáka pre nepriamy procesný ohrev je 267 kW. Filtračný systém – predfilter a filter s aktívnym uhlím 32 kaziet po 23 kg (736 kg).</p>	<p>organickými rozpúšťadlami v uzatvorenej kabíne s filtračným stropom a dvoma priestormi oddelenými posuvnou priečkou + kabínou na miešanie farieb so stolom na čistenie striekacích pištolí.</p>
7.	Striekacia kabína s mokrou filtráciou	<p>Odsávané množstvo vzduchu 72 000 m³/hod</p> <p>Privádzané množstvo vzduchu 65 000 m³/hod</p> <p>Menovitý tepelný príkon horáka pre nepriamy procesný ohrev je 289 kW. Filtrácia prestrekov – vodná clona – cirkulačný systém vody.</p> <p>Hrúbka vodnej clony: 2 - 4 mm. V cirkulačnom systéme je cca 10 m³ vody. Vymieňať sa bude cca 5x v roku. Znečistená voda bude prečerpaná do automobilovej cisterny pristavenej na stáčacie miesto v sklade chemikálií a odvezená ako odpad na zneškodnenie oprávnenej osobe.</p> <p>Odpad kategórie 08 01 19 z kabíny s mokrou filtráciou bude pri výmene vody z filtrovacieho systému prečerpávaný priamo do cisterny pristavenej na stáčacie miesto v sklade chemikálií a odvážaný na likvidáciu zmluvnou organizáciou, oprávnenou na takúto činnosť v zmysle zákona o odpadoch.</p>	<p>Nanášanie rubber coatingu - špeciálneho pogumovacieho náteru v uzatvorenej kabíne s filtračným stropom.</p>
8.	Metalizačná kabína pre pokovovanie dielcov	<p>Kabína bude vybavená filtrom PAT JET 7/21 ATEX. Jeho filtračné antistatické patróny budú čistené pulzne automaticky stlačeným vzduchom. Ako filtračné médium bude použitý polyesterový vpichovaný filc. Filter bude umiestnený na nádvorí haly.</p>	<p>Nanášanie striekaním antikorošneho povlaku Zinacor 850, ktorý zaisťuje katodickú ochranu ocele. Má vysokú chemickú a mechanickú odolnosť.</p>
3.2	Názov skladu, medziskladu, skladovacích a prevádzkových nádrží, potrubných	Projektovaná kapacita	Technická charakteristika

P. č.	rozvodov a manipulačných plôch surovín, výrobkov, pomocných látok a odpadov		
1.	Sklad chemikálií – jediný novovytvorený sklad pre prevádzku „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“	<p>NaOH 50 % - 3 x 1000 l kontajnery Amoniak 25 %- 20 l bandaska HNO₃ 65 % -100 l kontajner H₂SO₄ 96 % - 2 x 800 l kontajnery H₂SO₄ 37-39 % - 1 x 1000 l kontajner HCl 31 % 7 x 1000 l kontajnerov Kys. octová 75 %- 20 l bandaska Fe₂(SO₄)₃ 40 % 1 x 1000 l kontajner Presol 7120- 52 vriec po 25 kg AB 47 – 2 x 25 kg bandasky Picklane 50 – 2 x 25 kg bandasky PERFORMA 288 BASE – 1 x 1000 kg kontajner PERFORMA 288 Ni-CPL – 2 x 1000 kg kontajner PERFORMA 288 Brightener R – 16 x 25 kg bandasiiek PERFORMA 288 Purifier – 12 x 25 kg bandasiiek Finidip 128.6 - 16 x 25 kg bandasiiek Finigard 460 - 52 x 25 kg bandasiiek Finigard 105 – 4 sudy po 200 kg a 36 x 25 kg bandasiiek Stripper FOM – 1 x 25 kg bandaska Lumia Clean 130 – 24 x 25 kg bandasiiek Lumia Etch 210 – 5x 60 kg bandasiiek Lumia Deox 412– 14 x 25 vriec Lumia Seal 930 – 3x 25 kg bandasky Flokulant (Sokoflok 20) – 1 x 25 kg vrece Antifoam WS 1 (odpeňovač) – 2 x 25 l bandasky</p> <p>Odpady: 19 02 05 – NO - odpadové kaly z kalolisu – kontajner s objemom 19 m³, cca 84 t/rok 19 02 11- NO- kaly z odpariek – nadzemná nádrž-súčasť dodávky ČOV- po naplnení prečerpávanie do automobilovej cisterny na zneškodnenie, cca 624 t/rok 15 01 10- obaly obsahujúce zvyšky NL,cca 2 t/rok 0801 19- vodné suspenzie obsahujúce farby alebo laky obsahujúce org. rozp. alebo iné NL – výmena vody</p>	<p>Sklad bude slúžiť na skladovanie chemikálií používaných v pôvodných dodávateľských obaloch- regálový systém bez stohovania, alebo na podlahu. V sklade nebudú skladované – prípravky na základný náter – primer a Mol coatingu. (Skladované chemické látky a prípravky vid'. príloha č.19)</p> <p>V sklade budú zhromažďované odpady vznikajúce z prevádzky do doby ich odvozu na zneškodnenie.</p>

		z vodnej clony striekacej kabíny s mokrou filtráciou, cca 50 t/rok	
2.	Špecializovaný sklad – jestvujúci sklad PRODCEN. Slúži aj pre Linku povrchových úprav a bude slúžiť aj pre „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“.		Skladovanie prípravkov na základný náter – primer a Mol coating. Sklad chemických látok je miestnený vo vyhradenej časti výrobnnej haly. Povrch podlahy v sklade chemikálií je okrem izolácie vybavený aj náterom ASODUR – ZGS odolným voči skladovaným chemikáliám. Všetky chemické látky sú uložené podľa druhu v oceľových záchytných vaniach s roštom. Chemikálie a záchytné vane sú uložené regálovito nad sebou v 2 radoch. Skladovanie chemikálií sa vykonáva v originálnych vratných plastových obaloch. Podlaha je odkanalizovaná do podzemnej nepriepustnej chemicky odolnej monolitckej dvojvrstvovej HDPE nádrže s objemom 20 000 l.
3.	Centrálny sklad MTZ – jestvujúci- patrí pod PRODCEN a slúži aj pre zinkovňu a bude slúžiť aj pre potreby prevádzky „ Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“.		Skladovanie otryskávacieho média a drôtu pre metalizačné pokovovanie.
4.	Sklad NO – jestvujúci. Slúži pre potreby celej spoločnosti PRODCEN	08 01 11- odpadové farby obsahujúce org. rozp. -NO – cca 0,1 t/rok 15 02 02- absorbenty, filt. materiály kontaminované NL – NO- cca 2 t/rok	NO sú zhromažďované pred odovzdaním oprávnenej osobe na zneškodnenie v sklade

			nebezpečného odpadu. Sklad chemických látok a NO je umiestnený vo vyhradenej časti výrobnéj haly a spĺňa požiadavky na skladovanie NO.
5.	Nádvorie halového objektu	12 01 17 – odpadový pieskovací materiál – O- veľkokapacitný kontajner, cca 20 t/rok	
3.3 P. č.	Názov ostatných súvisiacich činností	Charakteristika a opis činnosti	Väzba činnosti na vyššie charakterizované technologické uzly a sklady
1.	Vzduchotechnika	<p>Vzduchotechnika zabezpečuje odsávanie škodlivín z výrobných priestorov:</p> <ul style="list-style-type: none"> - odsávanie vaňovej časti a digestorov podvesných manipulátorov. Je zaústená do mokrej práčky vzduchu, umiestnenej za linkou – výdych V2. - Odsávanie technologicko - výrobného zariadenia – vaňového zariadenia, príslušenstva a digestora manipulátorov. Je zaústená do mokrej práčky vzduchu umiestnenej za linkou-výdych V1. - Odsávanie otryskávacej kabíny Odsatá vzdušnina po odseparovaní abraziva a hrubých prachových nečistôt je odvedená do koncového kazetového filtra a z neho do vonkajšieho ovzdušia – výduchy č.V5 a V6. - Odsávanie kombinovanej striekacej a sušiacej kabíny a boxu na prípravu. Odpadový plyn po prechode dvojstupňovou filtráciou 1x suché paint filtre + filter s aktívnym uhlím je odvádzaný do vonkajšieho ovzdušia – výdych V7. - Odsávanie kabíny na nanášanie špeciálneho pogumovacieho náteru. Znečistená vzdušnina je filtrovaná cez vodnú clonu – výdych V8. - Odsávanie kabíny na nanášanie antikorózneho povlaku. Odpadový plyn prechádza filtrom 	<p>Linka Elox</p> <p>Linka Zn-Ni</p> <p>Otryskávanie hliníkových dielcov Otryskávanie dielcov z ocele</p> <p>Striekacia kabína so suchou filtráciou</p> <p>Striekacia kabína s mokrou filtráciou</p> <p>Metalizačná kabína pre pokovovanie dielcov</p>

		s antistatickými patrónami. Filter bude umiestnený na nádvorí haly – výdych V9.	
--	--	---	--

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

4.1 P.č.	Názov blokovej schémy	Slovný opis	Príloha č.
	Linka povrchových úprav	Podrobný popis v kapitole B.1.	6.
4.2 P.č.	Názov materiálovej bilancie	Slovný opis	
	Bilancia materiálov a surovín	Vid' nižšie bod C, 1.1.	

5. Dokumentácia k prevádzkovaniu prevádzky

P. č.	Vypracovaná v zmysle zákona	Príloha č.
1.	Projekt zmeny stavby pred dokončením č.2. pre stavbu Výrobná skladová hala DHOLLANDIA Predmier – EXPANZIA – Osadenie nových liniek a zariadení na povrchové úpravy	Samostatná príloha
2.	Plán preventívnych opatrení na zamedzenie vzniku neovládateľného úniku nebezpečných látok do životného prostredia a na postup v prípade ich úniku, vypracovaný v zmysle zákona č.364/2004 Z.z. o vodách a o zmene zákona č. 372/1990 Zb. o priestupkoch v znení neskorších predpisov (§ 39 vodného zákona)	K uvedeniu do prevádzky
3.	Dokumentácia k zdroju znečisťovania ovzdušia vypracovaná v zmysle vyhlášky č. 231/2013 Z.z. o informáciách podávaných Európskej komisii , o požiadavkách na vedenie prevádzkovej evidencie, o údajoch oznamovaných do Národného emisného informačného systému a o súbore TPP a TOO	K uvedeniu do prevádzky
4.	Východisková správa vypracovaná podľa § 8 zákona č. 39/2013 Z. z. o integrovaných prevádzkach a o prevencii a kontrole znečisťovania životného prostredia a o zmene a doplnení niektorých zákonov	Príloha č. 7

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

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

Projektované spotreby technologických médií z jednotlivých LPÚ vrátane ČOV, pracoviska Rubber coatingu a Mol coatingu:

	Chemikálie-prípravok	Spotreba					
		Na nasadenie		Mesačná		ročná	
		litre	kg	litre	kg	litre	kg
1	Odmasťovací prostriedok pre oceľ	-	1 290	-	1 307	-	15 684
2	Kvapalný tenzid	36	38	38	41	456	492
3	Kyselina chlorovodíková 31-32 %	6 330	7 340	7 360	8 540	88 320	102 480

	technická						
4	Prísada do kyslých moriacich kúpeľov	38	38	31	31	372	372
4	Kyselina sírová chemicky čistá (96%)	2 434	4 422	985	1 805	11 820	21 660
5	Hydroxid sodný 50 % technický	6 442	9 825	2 070	3 155	24 840	37 860
6	Prípravok pre galvanické pokovovanie- použitie pri nasadení	11 630	8 450	-	-	-	-
7	Zinok*	-	3 000	-	1 140	-	13 680
8	Prípravok pre galvanické pokovovanie- použitie pri dopĺňaní	7 545	8 470	358	402	4 296	4 824
9	Prípravok pre galvanické pokovovanie- použitie pri dopĺňaní	760	875	1 715	1 990	20 580	23 880
10	Prípravok pre galvanické pokovovanie- nasadenie	75	81	-	-	-	-
11	Prípravok pre galvanické pokovovanie- použitie pri dopĺňaní	-	-	370	415	4 440	4 980
12	Prípravok pre galvanické pokovovanie- použitie pri dopĺňaní	-	-	285	290	3 420	3480
13	Kyselina dusičná 65% technická	19	26	127	180	1 524	2 160
14	Transparentná pasivácia	275	325	278	350	3 336	4 200
15	Organicko-minerálne utesnenie	1 230	290	1 290	300	15 480	3 600
16	Organicko-minerálne utesnenie	800	850	265	280	3 180	3 360
17	Čistiaci prostriedok	14	14	9	9	108	108
18	Kyslé odmastenie	477	580	484	590	5 808	7 080
19	Prísada do morenia	232	280	240	290	2 880	3 480
20	Odstránenie oxidov z Al	-	330	-	340	-	4 080
21	Prísada pre utesnenie	31	32	64	67	768	804
22	amoniak 25%	Zanedbateľné		20	18	240	216
23	Kyselina octová 75% technická	Zanedbateľné		20	21	240	252
24	Kyselina sírová 37-39% technická	1 000	1 290	250	323	3 000	3 876
25	Sokoflok 20 (flokulant)	-	25	-	1	-	12
26	Antifoam WS 1 (odpeňovač)	25	23	50	46	600	552
27	síran železitý 40% (Preflok)	1 000	1 500	150	225	1 800	2 700

* platí pre Zn gule s priemerom Ø 40 mm

Spotreba prípravkov pri Rubber coatingu:

	Prípravok	Spotreba (kg) - Hala Expanzia		Obsah VOC (%)	Ročná spotreba VOC (kg)
		mesiac	rok		
1	Pigment	350	4 200	-	-
2	Pojivo	350	4 200	-	-
3	Základ	17	208	90	15,3
SPOLU:		717	8 608		15,3

Spotreba prípravkov pri Mol coatingu:

r.č.	Prípravok	Spotreba (kg) - Hala Expanzia		Obsah VOC (%)	Ročná spotreba VOC kg/rok
		mesiac	rok		
1	Základný náter	40	480	Spolu 36,9	Spolu 239
2	Tužidlo	14	168		
3	Riedidlo	10	120	100	120
SPOLU:		64	768		359

Spotreba Zinacoru 850 pre metalické pokovovanie je odhadnutá na 6 t/rok. (rozpustený zinok-anóda sa elektrochemicky vylúči na oceľový diel- katóda, pričom zinok nie je forme taveniny).

Karty bezpečnostných údajov týchto chemických látok a prípravkov v **prílohe č.8.** žiadosti.

1.2 Voda používaná na výrobné a prevádzkové účely

Chladiaca voda

Chladiaca voda s teplotným spádom 7/12°C je potrebná pre chladenie kúpeľov vo vaniach liniek v prípade, že ich teplota stúpne nad stanovenú hranicu automaticky kontrolovanú tepelnými snímačmi. V ČOV je používaná na chladenie destilátu z odpariek.

Potreba chladiacej vody

	Linka - pracovisko	Požadovaná teplota na vstupe (°C)	Teplota vody na výstupe (°C)	Chladiaci výkon (kW)	Spotreba vody (m ³ /hod)	Poznámka
1	Linka Zn-Ni	7	12	255	50	
2	Linka Elox	7	12	220	42	
3	ČOV	7	12	44	2,1	
SPOLU:				520	99,5	

Chladiaca voda bude zabezpečená z existujúceho klimatizačného systému v hale.

1.3 Voda používaná na pitné a sociálne účely

1.3.1	Zdroj pitnej vody	Využitie v prevádzke	Spotreba pitnej vody – viď tabuľka nižšie Potreba vody			
P. č.			Ø (l.s ⁻¹)	Max. (l.s ⁻¹)	m ³ .deň ⁻¹	m ³ .rok ⁻¹
	Verejný rozvod	Na pitné a sociálne účely, pre technologické linky a ČOV				
1.3.2	Opis zdroja vody, kvalita odoberaných vôd, úprava vody					
	Voda z verejného rozvodu bude používaná na pitné a sociálne účely, pre potreby linky Zn-Ni a Elox a v ČOV na čistenie odpadových vôd z týchto liniek. Bude sa používať na: <ul style="list-style-type: none"> - prvé napustenie vaní - opätovné napúšťanie vaní pri komplexnej výmene kúpeľa v nich - prípravu zmäkčenej vody používanej na prípravu kúpeľov - ako pitná voda pre obsluhu liniek 					

	<p>Pitná voda je privedená i k bezpečnostnej fontánke na oči a k bezpečnostnej sprche. Tieto bezpečnostné prvky sú umiestnené v priestore ČOV a sú dodávkou stavby.</p> <p>Pitná voda je potrebná aj pre kabínu s mokrou filtráciou – pre prvé naplnenie filtračného systému a jeho cca 5 násobné vymenenie v priebehu roka. Zároveň je potrebná na doplňovanie odpadkov z otvoreného filtračného systému.</p> <p>Voda na prevádzkové účely môže byť odoberaná z verejného vodovodu na základe zmluvy s prevádzkovateľom verejných vodovodov a kanalizácií.</p>
1.3.3	Opis riešenia zásobovania vodou a odkanalizovania
	<p>Kúpele a oplachové vody z liniek budú čistené v ČOV. Z ČOV nebude kanalizáciou odvádzaná žiadna voda. Z koncových odpariek sa voda bude vracat' späť do liniek ako tzv. vratná voda.</p> <p>Bude sa používať na opätovnú prípravu kúpeľov, oplachy a na prípravu demineralizovanej DEMI vody. Výrobok DEMI vody je súčasťou dodávky ČOV. Technológiu na prípravu zmäkčenej vody zabezpečuje dodávka stavby. Je umiestnená v priestore liniek.</p>

Potreba vody:

Č.r .	Linka – pracovisko	Zmäkčená voda		Pitná voda z vodovodu				Celková spotreba vody (m³/rok)
		(l/hod)	m³/rok	Prvé napúšťanie vaní a výmena kúpeľov		Pre prevádzku		
				Dimenzia prívodu	spotreba (m³/rok)	l/deň	(m³/rok)	
1	Linka Zn-Ni	200	672	DN50	170	200	48	890
2	Linka Elox	100	336	DN50	123	850	204	663
3	ČOV	290	974	-	-	-	-	974
4	Kabína s mokrou filtráciou	-	-	DN25	55*	-	-	55
SPOLU:		590	991		348	1 050	252	2 582

*objem vody v systéme 10 m³ – prvé naplnenie + cca 5x výmena/rok + odparky 5 %

Požadované parametre zmäkčenej vody:

- tvrdosť: do 1°dH
- železo: do 0,3 mg/l
- mangán: do 0,1 mg/l
- konduktivita: do 800 µS/cm
- nerozpustené látky: do 5 mg/l
- pH: 6-9

2. Výrobky a medziprodukty, ktoré sa v prevádzke vyrábajú
V prevádzke nevznikajú žiadne medziprodukty ani výrobky.

3. Energie v prevádzke používané alebo vyrábané

3.1. Vstupy energie a palív

3.2. Vlastná výroba energií z palív

3.3. Opis všetkých spotrebičov energií

a) Elektrická energia:

Spotreba elektrickej energie:

	Zariadenie	Inštalovaný príkon (kW)	Využitelný príkon (kW)	Ročný časový fond (hod/rok)	Ročná spotreba elektrickej energie (kWhod/rok)
1	Linka Zn-Ni	760	608	3 360	2 042 880
2	Linka Elox	390	280	3 360	940 800
3	ČOV	214	125	3 360	420 000
4	Otryskávacie pracovisko 1	102	92	3 360	309 120
5	Otryskávacie pracovisko 2	95	85,5	3 360	287 280
6	Kabína so suchou filtráciou	Spolu 290	290	3 360	974 400
7	Kabína s mokrou filtráciou			3 360	
8	Metalizačná kabína	21	21		70 560
SPOLU:		1 872	1 501,5		5 044 240

b) Horúca voda

Horúca voda 130/95°C je potrebná pre vykurovanie vybraných technologických vaní v linkách Zn-Ni a Elox.

Potreba horúcej vody 130/95°C:

	Linka - pracovisko	Ohrev (kW)	Prevádzka (kW)	Doba nábehu kúpeľov na pracovnú teplotu (hod)
1	Linka Zn-Ni	513	162	4
2	Linka Elox	620	310	4
SPOLU:		1 133	472	

Zdrojom horúcej vody budú dva plynové horúcovodné kotly Viessmann, typ VITOMAX 200-HW, každý s inštalovaným tepelným príkonom 670 kW a s účinnosťou 90,6 % (tepelný výkon 607 kW). Kotly budú súčasťou technologických liniek. Odpadové plyny od každého kotla budú odvádzané samostatným komínom.

c) Zemný plyn

Zemný plyn sa bude používať ako zdroj tepla pre dva kotly na prípravu horúcej vody pre linky Zn-Ni a Elox a na ohrev privádzaného vzduchu v kabínach so suchou i mokrou filtráciou.

Predpokladaná ročná spotreba zemného plynu:

Inštalovaný celkový tepelný príkon horákov	Požadovaný výkon		Ročný časový fond		Spotreba zemného plynu		
	Na ohrev kúpeľov na pracovnú teplotu (kW)	Počas prevádzky (kW)	Na ohrev kúpeľov na pracovnú teplotu (hod/rok)	Pre prevádzku (hod/rok)	Na ohrev kúpeľov na pracovnú teplotu (m ³ /rok)	Pre prevádzku (m ³ /rok)	Celkom (m ³ /rok)
Kotly	1 133	472	960*	3 840**	130 522	217 498	348 020

2x670=1 340 kW							
Kabína sa suchou filtráciou 267 kW	-	240	-	1 920***	-	55 296	55 296
Kabína s mokrou filtráciou 289 kW	-	260	-	1 920***	-	59 904	59 904
SPOLU: 1896 kW	1 133	972	960		130 522	332 698	463 220

* 240 pracovných dní za rok x 4 hodiny

** 240 pracovných dní za rok x 16 hodín

*** Uvažované s 50% využitím z ročného časového fondu (ohrievaný privádzaný vzduch iba počas sušenia dielcov v priebehu celého roka a počas striekania iba v zimnom období)

d) Tlakový vzduch

Tlakový vzduch bezolejový o tlaku 0,6 MPa, bez vody a mechanických nečistôt. V hale je zabezpečený centrálny rozvod stlačeného vzduchu. Jeho zdrojom je kompresorovňa v susednom objekte žiarovej zinkovne.

Potreba tlakového vzduchu:

	Linka - pracovisko	Tlak (MPa)	Spotreba (Nm ³ /h)	Poznámka
1	Linka Zn-Ni	0,6	200	nárazovo
2	Linka Elox	0,6	60	nárazovo
3	ČOV	0,6	100	nárazovo
4	Otryskávacie pracovisko 1	0,6	15	nárazovo
5	Otryskávacie pracovisko 2	0,6	4,8	nárazovo
6	Kabína so suchou filtráciou (aplikačné zariadenie)	0,6	30	
7	Kabína s mokrou filtráciou (aplikačné zariadenie)	0,6	30	
8	Metalizačná kabína	0,6	15	
SPOLU:			454,8	

Dúchadlový vzduch pre čerenie kúpeľov v linkách Zn-Ni a Elox zabezpečuje dodávateľ liniek zariadeniami, ktoré sú súčasťou linie.

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

1. Znečisťovanie ovzdušia

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

1.2. Zoznam miest vypúšťania emisií do ovzdušia pre jednotlivé zdroje emisií

Emisie TZL a plyných znečisťujúcich látok

Všetky miesta v linkách povrchových úprav a v pracoviskách povrchových úprav, kde budú vznikať plyné alebo tuhé znečisťujúce látky (prach) budú lokálne odsávané. Odsatá vzdušina

bude odvádzaná do vonkajšieho ovzdušia buď vyčistená cez odlučovacie zariadenia TZL, alebo bez čistenia.

Lokálne odsávané zariadenia v LPÚ a v pracoviskách PÚ:

	Linka – pracovisko – zariadenie	Číslo výduchu	Výkon odsávania m ³ /hod	Druh filtra	Náhrada čerstvého vzduchu m ³ /hod	Rozmer vzt potrubia (mm)	Meracie miesto
1	Linka Zn-Ni	V1	44 400	Vodná práčka	38 000	Ø 1120	M1
2	Linka Elox	V2	29 000	Vodná práčka	27 000	Ø 1000	M2
3	ČOV – odparka č.1	V3	Voľný odťah	Bez filtra	-	1000x1000	M3
4	ČOV - odparka č.2	V4	Voľný odťah	Bez filtra	-	Ø 120	M4
5	Otryskávacie pracovisko 1	V5	12 000	Cyklón+textil	12 000	Ø 700	M5
6	Otryskávacie pracovisko 2	V6	19 000	Cyklón+textil	19 000	Ø 920	M6
7	Kabína so suchou filtráciou	V7	48 000	2°textil+akt.uhl.	44 000	1120x1250	M7
8	Kabína s mokrou filtráciou	V8	72 000	Vodná clona	65 000	2400x900	M8
9	Metalizačná kabína	V9	5 000	Polyester	5 000	Ø 450	M9

* počas sušiaceho procesu počas celého roka podľa požiadavky dodávateľa farby

Komíny na odvod spalín zemného plynu z LPÚ a z pracovísk PÚ:

	Linka – pracovisko – zariadenie	Číslo komína	Inštalovaný tepelný príkon (kW)	Tepelný výkon (kW)		Ø komína Vnútorný /vonkajší (mm)	Číslo meracieho miesta
				Počas nábehu liniek	Počas prevádzky		
1	Horúcovodný kotol č.1	K1	670	1 133	472	350/410	M10
2	Horúcovodný kotol č.2	K2	670			350/410	M11
3	Kabína so suchou filtráciou	K3	267	-	240	300/420	M12
4	Kabína s mokrou filtráciou	K4	289	-	260	300/420	M13

Predpokladané emisie na výduchoch a komínoch:

	emisie	Číslo výduchu - komína										
		V1		V2		V3 a V4	V5 a V6		V7 a V8	V9		K1,K2 K3, K4
		g/hod	g/m ³	g/hod	g/m ³		g/h	mg/m ³	mg/m ³	kg/h	mg/m ³	mg/m ³
1	NaOH	1,320	2,93.10 ⁻⁵	0,1536	6,0.10 ⁻⁶	bez čistenia - odvádzaná do vonkajšieho ovzdušia	-	-	-	-	-	-
2	HCl	0,492	1,09.10 ⁻⁶	-	-		-	-	-	-	-	-
3	H ₂ SO ₄	0,00305	6,7.10 ⁻⁸	0,2893	1,1.10 ⁻⁵		-	-	-	-	-	-
4	HNO ₃	0,00105	2,3.10 ⁻⁸	0,1025	4,1.10 ⁻⁶		-	-	-	-	-	-
5	Zn	0,492	1,09.10 ⁻⁴	-	-		-	-	-	0,02	5	-

6	Ni	0,150	$3,3 \cdot 10^{-6}$	-	-	-	-	-	-	-	-
7	Al	-	-	-	-	-	-	-	0,01	1	-
8	HF	0,0021	$4,6 \cdot 10^{-8}$	0,013	$5,0 \cdot 10^{-7}$	-	-	-	-	-	-
9	TZL	-	-	-	-	120	1	1	-	-	-
10	VOC	-	-	-	-	-	-	< 50	-	-	-
11	Nox	-	-	-	-	-	-	-	-	-	< 200
12	CO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	< 50

2. Znečisťovanie povrchových vôd

2.1. Recipienty odpadových vôd – z prevádzky „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ **nebudú vypúšťané žiadne vody do recipientu.**

2.2 Produkované odpadové vody

2.2.1 Zoznam zdrojov odpadových vôd

Z prevádzky nebudú vypúšťané žiadne vody do kanalizácie.

Kúpele a oplachové vody a koncentráty z Elox linky a Linky Zn-Ni budú čistené v ČOV. Vyčistená voda sa bude vracat späť do výroby, kal z čistenia bude zneškodňovaný ako odpad. Z koncových odpariek sa bude voda vracat späť do liniek (tzv. vratná voda). Bude sa používať na opätovnú prípravu kúpeľov, oplachy a na prípravu demineralizovanej (DEMI) vody.

Chladiaca voda bude zabezpečená z existujúceho klimatizačného systému v hale.

Bude sa používať na chladenie kúpeľov vo vaniach liniek, ak ich teplota stúpne nad stanovenú hranicu. V ČOV sa bude používať na chladenie destilátu z odpariek.

2.2.2. Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd- celkovo

Z novej prevádzky „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ **nebudú vypúšťané žiadne odpadové vody.**

2.3 Odpadové vody preberané od iných pôvodcov

Nová prevádzka „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ **nebude preberat odpadové vody od iných pôvodcov.**

2.3.1 Zoznam preberaných odpadových vôd

Nová prevádzka „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ **nebude preberat odpadové vody od iných pôvodcov.**

2.3.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia preberaných odpadových vôd

Nová prevádzka „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ **nebude preberat odpadové vody od iných pôvodcov.**

2.4 Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd do povrchových vôd

Z novej prevádzky „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ **nebudú vypúšťané žiadne odpadové vody do povrchových vôd.**

2.5 Vplyv vypúšťania na vodu a vodou viazaný ekosystém

Z novej prevádzky „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ **nebudú vypúšťané žiadne odpadové vody do povrchových vôd, ani do podzemných vôd.** Vody z povrchového odtoku - dažďové vody zo striech budú zaústené do jestvujúcej dažďovej kanalizácie. Splaškové vody zo sociálnych zariadení budú odvádzané do jestvujúcej areálovej splaškovej kanalizácie. Technologické odpadové vody v prevádzke nebudú vznikať.

2.6 Odpadové vody s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie

Z novej prevádzky „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ nebudú vypúšťané žiadne odpadové vody s obsahom obzvlášť škodlivých látok do verejnej kanalizácie.

2.6.1 Zoznam zdrojov odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie

Z novej prevádzky „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ nebudú vypúšťané žiadne odpadové vody s obsahom obzvlášť škodlivých látok do verejnej kanalizácie.

2.6.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie

Z novej prevádzky „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ nebudú vypúšťané žiadne odpadové vody s obsahom obzvlášť škodlivých látok do verejnej kanalizácie.

2.6.3 Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie

Z novej prevádzky „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ nebudú vypúšťané žiadne odpadové vody s obsahom obzvlášť škodlivých látok do verejnej kanalizácie.

3. Znečisťovanie pôdy a podzemných vôd

Z novej prevádzky „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ nebudú vypúšťané žiadne odpadové vody do podzemných vôd a do pôdy.

3.1 Znečisťovanie podzemných vôd

Z novej prevádzky „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ nebudú vypúšťané žiadne odpadové vody do podzemných vôd.

3.1.1 Zoznam zdrojov odpadových vôd vypúšťaných do podzemných vôd

Z novej prevádzky „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ nebudú vypúšťané žiadne odpadové vody do podzemných vôd.

3.1.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd vypúšťaných do podzemných vôd

Z novej prevádzky „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ nebudú vypúšťané žiadne odpadové vody do podzemných vôd.

3.1.3 Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd do podzemných vôd (pôdy)

Z novej prevádzky „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ nebudú vypúšťané žiadne odpadové vody do podzemných vôd, ani do pôdy.

3.1.4 Vplyv vypúšťania na pôdu a pôdou viazaný ekosystém

Z novej prevádzky „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ nebudú vypúšťané žiadne odpadové vody do podzemných vôd, ani do pôdy.

3.2 Znečisťovanie pôdy pri poľnohospodárskych činnostiach

Prevádzkovateľ nebude vykonávať žiadnu poľnohospodársku činnosť.

3.2.1. Zoznam materiálov aplikovaných do pôdy

Prevádzkovateľ nebude aplikovať žiadne materiály do pôdy.

3.2.2 Zoznam ukazovateľov znečisťovania pôdy

Prevádzkovateľ nebude aplikovať žiadne materiály do pôdy.

3.2.3 Vplyv aplikovaných materiálov na pôdu a pôdou viazaný ekosystém

Prevádzkovateľ nebude aplikovať žiadne materiály do pôdy.

3.3 Znečisťovanie podzemných vôd pri zaobchádzaní so škodlivými látkami a pri prevádzke liniek LPÚ a PÚ

Priestory Elox linky a Linky Zn-Ni, ako aj ostatné miesta zaobchádzania so škodlivými látkami a nebezpečnými odpadmi (sklad chemikálií, stáčacie miesto, ČOV) budú vybudované v súlade s platnými právnymi predpismi na úseku ochrany vôd, ako nepriepustné, chemicky odolné voči používaným chemikáliám, s možnosťou vizuálnej kontroly tesností nádrží a s možnosťou zachytenia úniku škodlivej alebo nebezpečnej látky. Chemickú odolnosť dokladujú príslušné certifikáty.

Odpad kategórie 08 01 19 z kabíny s mokrou filtráciou bude pri výmene vody z filtrovacieho systému prečerpávaný priamo do cisterny pristavenej na stáčacie miesto v sklade chemikálií (Sklad chemikálií – jediný novovybudovaný sklad pre prevádzku „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“) a odvázaný na likvidáciu zmluvnou organizáciou, oprávnenou na takúto činnosť v zmysle zákona o odpadoch.

4. Nakladanie s odpadmi**4.1 Zdroje a množstvá produkováných odpadov**

V prevádzke budú vznikať nasledujúce druhy odpadov:

Počas realizácie LPÚ a pracovísk PÚ

Číslo druhu odpadu	Názov druhu odpadu	Množstvo t	Kategória odpadu
17 01 01	Betón	2,0	O
17 02 03	Plasty	0,5	O
17 04 05	Železo, oceľ	2,0	O
17 09 04	Zmiešané odpady zo stavieb a demolácií iné ako 17 09 01, 17 09 02, 17 06 03	5,0	O

Počas prevádzky LPÚ a pracovísk PÚ

Číslo druhu odpadu	Názov druhu odpadu	Množstvo t/rok	Kategória odpadu
08 01 11	Odpadové farby a laky obsahujúce organické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky	0,1	N
08 01 19	Vodné suspenzie obsahujúce farby alebo laky, ktoré obsahujú organické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky	50	N
12 01 17	Odpadový pieskový materiál iný ako v 12 01 16	20,0	O
15 01 10	Obaly obsahujúce zvyšky nebezpečných látok	2,0	N
15 02 02	Absorbenty, filtračné materiály vrátane olejových filtrov	2,0	N

	inak nešpecifikovaných, handry na čistenie, ochranné odevy kontaminované nebezpečnými látkami		
19 02 05	kaly z fyzikálno-chemického spracovania obsahujúce nebezpečné látky	84	N
19 02 11	iné odpady obsahujúce nebezpečné látky	624	N

Miesta vzniku odpadov:

08 01 11 – kabíny so suchou a mokrou filtráciou

08 01 19 – kabína s mokrou filtráciou

19 02 05 – kalolisy na ČOV

19 02 11 – kaly z odpariek ČOV

4. Zdroje hluku

Technológia liniek povrchových úprav a povrchových úprav nie je takým zdrojom emisií hluku, ktorý by mohol negatívne ovplyvniť okolité životné prostredie. Stacionárnymi zdrojmi sú odsávacie a cirkulačné ventilátory, mobilnými zdrojmi sú dopravno-manipulačné systémy v linkách.

Linka Elox:

Hlučnosť – v pracovnom prostredí je riešená tak, aby hladina hluku neprekročila hranicu 80 dB.

Na vonkajšie okolie bude mať vplyv hluk od odsávacích ventilátorov. Výtlaky sú umiestnené nad strechou objektu vo výške cca 13,5 m od terénu. Pre zníženie hlukovej záťaže budú do obidvoch výtlakov nainštalované tlmiče hluku.

Zariadenie povrchových úprav sa nachádza v priemyslovej zóne areálu závodu. Pre takú oblasť je najvyššia prípustná hladina hluku podľa hygienických predpisov $LA_{eg} = 70$ dB. Šírenie hluku od vyššie uvedených zdrojov popisuje matematický vzťah $LA = LPA + 10 \log Q/4\pi r^2$.

Vzdialenosť m	hladina hluku LA (dB)
Na hrane výtlaku	101
10	74
30	64
50	60
100	54
200	47

Hore uvedené hodnoty sú teoretické, výpočtové. Treba ich overiť v skúšobnej prevádzke a vykonať meranie úrovne hluku.

6. Vibrácie – nevznikajú

Vibrácie v prevádzke nebudú vznikať, nakoľko technológia nevyvoláva vibračnú záťaž a nepredpokladá sa preto vplyv na okolie.

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

1. Grafické znázornenie stavu územia prevádzky a jej širšieho okolia

1.1. Mapa lokality a širšie vzťahy

P. č.	Názov mapy	Príloha č.
	Mapy	9

2. Charakteristika stavu životného prostredia dotknutého územia

	Charakteristika	Opis
2.1	Klimatické podmienky a kvalita ovzdušia	<p>Prevádzka sa nachádza v katastrálnom území obce Predmier. Priestorovo je vymedzená jestvujúcim areálom spoločnosti DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o., železničnou traťou č. 120 Košice – Bratislava a smerom ku potoku Hradnianska. Plošne sa jedná o územie, na ktorom sa v súčasnosti nachádza jestvujúci areál spoločnosti DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o. Okolité zástavba pozostáva z rodinných domov situovaných až za recipientom Hradnianska resp. železničnou traťou a ďalších skladových, výrobných a predajných objektov situovaných ďalej pozdĺž štátnej cesty I/61 v smere na Bytču. Vlastná lokalita sa nachádza v PHO II.stupňa – vonkajšom vodného zdroja Predmier, tak ako aj celá obec Predmier s príľahlým katastrom.</p> <p>Z hľadiska makroklimatickej klasifikácie patrí vlastné riešené územie sídelného útvaru Predmier do klimatickej oblasti mierne teplej (počet letných dní do 50, maximálna teplota vzduchu 25 °C, priemerná teplota vzduchu v júli nad 16 °C), podoblasti vlhkej ($I_z = 60$ až 120), okrsku M5 - mierne teplého, vlhkého, s chladnou alebo studenou zimou, dolinového, s teplotou vzduchu v januári pod -3 °C, priemerná teplota vzduchu v júli nad 16 °C. Klimatické pomery majú zásadný vplyv na rozptyl znečisťujúcich látok v ovzduší a na spád emisií.</p> <p>V k.ú. obce Predmier nie je evidovaný žiadny stredný ani veľký zdroj znečistenia vôd. Ako zdroj znečisťovania povrchových vôd vystupuje celý intravilán obce Predmier (obec nie je odkanalizovaná) a ani areál hospodárskeho dvora PD Predmier. Obec Predmier má vybudovaný skupinový vodovod, ktorý je zásobovaný pitnou vodou z vodného zdroja Predmier.</p> <p>V k.ú. obce Predmier nie je evidovaný žiadny stredný ani veľký zdroj znečistenia vôd. Ako zdroj znečisťovania povrchových vôd vystupuje celý intravilán obce Predmier, pretože obec nie je odkanalizovaná, rovnako ako areál hospodárskeho dvora PD Predmier. Obec Predmier má vybudovaný skupinový vodovod, ktorý je zásobovaný pitnou</p>

		vodou z vodného zdroja Predmier.
2.2	Opis chránených a citlivých oblastí	Priamo do územia nezasahuje žiadne chránené územie alebo pásmo. Na druhej strane cesty I/61 sa nachádza využívaný zdroj pitnej vody, ktorý svojou kvalitou vyhovuje požiadavkám na zásobovanie pitnou vodou. Vodný zdroj Predmier tvoria vrty HVP - 1, HVP - 2, HVPs - 1, HVPs - 2 a PHO II. stupňa vonkajšie zasahuje na katastrálne územie obcí Predmier, Bytča, Bytča - Hrabové, Jabloňové a Súľov - Hradná. Vrty sa nachádzajú po oboch stranách hospodárskeho dvora RD Predmier, boli vybudované v rokoch 1973 – 1979.
2.3	Opis krajiny	<p>Krajinná scenéria je reprezentovaná urbánnou krajinou typu mestských sídelných štruktúr na styku s poľnohospodárskou krajinou, významným faktorom je prítomnosť dopravných koridorov (cesta I/61, železničná trať č. 120). Vlastná hodnotená lokalita a jej kontaktné okolie predstavujú krajinu o veľmi nízkej estetickej hodnote, stabilita krajiny je silno antropicky pozmenená (krajina typu sídelných štruktúr, intenzívnych dopravných koridorov a intenzívne využívanej poľnohospodárskej krajiny). Stupeň ekologickej stability krajiny (ktorou sa vyjadruje stabilita resp. kvalita krajiny z hľadiska ekologickej stability) vlastnej hodnotenej lokality je veľmi nízky.</p> <p>Kvalita životného prostredia v širšom okolí posudzovanej lokality je daná spôsobom využitia územia, ktoré má v miestach sídiel typický antropogénny charakter. Na znečisťovaní životného prostredia regiónu sa podieľa osídlenie, doprava, priemyselná a poľnohospodárska činnosť. Na území obce Predmier sa nachádzajú podnikateľské aktivity v rámci malého a stredného podnikania. Najväčšia časť výrobných a skladových priestorov je umiestnených v severovýchodnej časti obce.</p> <p>Lesy na území obce Predmier sú zaradené v kategórii hospodárskych lesov s intenzívnou ťažbou, ochranné lesy sú vyhlásené len v najjužnejších lokalitách z dôvodu ochrany pôdy. Vo vlastnom riešenom území ani v jeho kontaktnom okolí sa lesy nenachádzajú. Vlastná výstavba nezasahuje do lesných pozemkov.</p> <p>V danom území sa vyskytujú pôdy zaradené do kategórie nekontaminované pôdy, a to relatívne čisté pôdy resp. mierne kontaminované pôdy, kde geogénne podmienený obsah niektorých rizikových prvkov dosahuje limitné hodnoty A, A₁, teda pôdy nekontaminované. Priamo v lokalite ani v jej blízkom okolí sa nenachádza žiadna skládka odpadu.</p> <p>Prevádzka LPÚ-lakovne nepredstavuje priame ohrozenie pre žiadny z prvkov územnej stability. Stavba sa nachádza v priestore určenom platným územným plánom obce pre plochy výroby, skladov – priemyselný park.</p>
2.4	Geologický, hydrologický, inžiniersko-geologický opis a geochemické	Pre hydrogeologické pomery lokality bol spracovaný hydrogeologický posudok (Progeo 05/2012). Na základe hydrogeologických prác realizovaných v roku mesiaci máj 2012 bol overený smer prúdenia podzemných vôd

	podmienky miesta	v záujmovej oblasti. Na základe navrhnutých opatrení na ochranu kvality podzemnej vody bolo konštatované, že ovplyvnenie kvality a kvantity podzemných vôd vo vodárenskom zdroji Predmier z plánovaného rozšírenia prevádzky, ani z jestvujúcich prevádzok spoločnosti Dhollandia Central Europe, s.r.o. Predmier sa nepredpokladá. Ovpłyvnenie kvantitatívnych parametrov vodárenského zdroja Predmier prevádzkou spoločnosti Dhollandia Central Europe, s.r.o. Predmier je vylúčené. Je to dané najmä skutočnosťou, že prúdenie podzemných vôd prebieha v smere SV – JZ (paralelne so štátnou cestou I/61 Žilina – Bratislava) až JJV – SSZ (v priestore J od uvedenej štátnej cesty, kde sú umiestnené aj vŕtané studne vodárenského zdroja). Z hľadiska umiestnenia spoločnosti je vplyv na vodný zdroj takmer vylúčený. Bolo navrhnuté rozšírenie monitorovacieho systému o 3 monitorovacie objekty a rozšírenie sledovaných parametrov o Zn, chloridy, sírany, TOC. Odber vzoriek je vykonávaný štvrťročne a realizácia nepriepustných kyselinovzdorných podláh, na ktorých sa vykonáva manipulácia s chemickými látkami. Pravidelne je vykonávanie preškoľovanie pracovníkov a pod.
--	------------------	--

3. Staré záťaže, realizované i plánované nápravné opatrenia

P. č.	Opis	Príl. č.
	Staré záťaže nie sú evidované, nakoľko v tejto lokalite bola v predchádzajúcom období vykonávaná len poľnohospodárska výroba.	-

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

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

Jedná sa o novú prevádzku, ktorá bude mať nainštalované filtračné zariadenia na obmedzovanie emisií.

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

Do novopostavenej haly budú doplnené nasledujúce pracoviská:

- 1) Linka Elox,
 - 2) Linka Zn-Ni,
 - 3) ČOV,
 - 4) Otryskávanie hliníkových dielcov,
 - 5) Otryskávanie dielcov z ocele,
 - 6) Striekacia kabína so suchou filtráciou,
 - 7) Striekacia kabína s mokrou filtráciou,
 - 8) Metalizačná kabína pre pokovovanie dielcov.
- Súčasťou bude aj nový sklad chemikálií.

Odpadová vzdušina z liniek Elox a Zn-Ni je do dvoch mokrých práčok, kde sa ako absorbent použije 2 % NaOH. Ostatné pracoviská budú vybavené filtračnými jednotkami. ČOV bude slúžiť na čistenie oplachových vôd a koncentrátov z Elox linky a Linky Zn-Ni. Vyčistená voda sa bude vracat späť do výroby, kal z čistenia bude zneškodňovaný ako odpad. Z prevádzky nebudú vypúšťané žiadne vody do kanalizácie.

Jednotlivé zariadenia obmedzujúce emisie budú inštalované a prevádzkované súčasne s technológiou, ako jej neoddeliteľná súčasť. Prínosom z hľadiska ochrany životného prostredia bude výrazné zníženie emisií jednotlivých znečisťujúcich látok.

Projektovaná účinnosť odlučovacej techniky:

Otryskávanie hliníkových dielcov, otryskávanie dielcov z ocele:

Odsatá vzdušina po odseparovaní abraziva a hrubých prachových nečistôt bude odvedená do koncového kazetového filtra, v ktorom sa zachytia posledné prachové častice. Účinnosť filtra bude 99,7 %.

Striekacia kabína so suchou filtráciou:

Znečistený vzduch odvádza jednotka odsávania cez suché podlahové filtre. Odvod je vybavený dvojstupňovou filtráciou – 1x suché paint filtre + filter s aktívnym uhlím. Prvý filtračný stupeň zachytáva v prúdiacej vzdušnine rozprášený úlet náterovej hmoty s účinnosťou 82 %. Čistý vzduch za filtermi prúdi následne cez odlučovač prchavých látok (aktívne uhlie) späť do ovzdušia. Vyčistená vzdušina neobsahuje neprípustné znečistenie.

Striekacia kabína s mokrou filtráciou:

Znečistená vzdušina prestrekmi bude filtrovaná cez vodnú clonu, ktorá bude pretekať po paneli v zóne nanášania náterových hmôt. Vodná clona vytvára pravú filtračnú kvapalnú „stenu“. Voda, ktorá preteká po paneli, steká do nádrže, kde sa zbiera a prefiltráva cez príslušný filter. Vzdušina zaťažovaná náterovou hmotou a výparmi z rozpúšťadiel, musí prechádzať cez tento „film“ vody. Zmenou tlaku zanechá časť svojich nečistôt v kvapaline.

Metalizačná kabína pre pokovovanie dielcov:

Kabína bude vybavená filtrom PAT JET 7/21 ATEX. Jeho filtračné antistatické patróny budú čistené pulzne automaticky stlačeným vzduchom. Ako filtračné médium bude použitý PES filc, zložený okolo filtračnej kazety.

Nakladanie so zachytenými emisiami:

Odpadové vody zo zinkovacej a eloxovacej linky budú čistené v ČOV a spätne využívané. Nebudú odvádzané do kanalizácie.

Otryskávací materiál bude recyklovaný a odlúčené nečistoty z koncového filtra budú zbierané do uzatvoreného odnímateľného zásobníka a zneškodňované ako odpad.

Prestreky zo striekacích kabín (so suchou filtráciou a z metalizačnej) budú zachytávané na filtračných tkaninách a po ich nasýtení budú zneškodňované ako odpad.

Použitý filtračný materiál, popol a prach budú zneškodňované prostredníctvom oprávnenej osoby na základe platných zmluvných dokladov.

Podrobný popis je v kapitole B.Údaje o prevádzke a jej umiestnení, bod. 1.Všeobecná charakteristika prevádzky z hľadiska technického, výroby a služieb

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

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

Vid' bod 3. Opis prevádzky, časť 3.2. Názov skladu, medziskladu, skladovacích a prevádzkových nádrží, potrubných rozvodov a manipulačných plôch surovín, výrobkov, pomocných látok a odpadov.

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

2.1	Zložka životného prostredia	Nenavrhujú sa.
2.2	Doba a stav realizácie opatrenia	
2.3	Opis opatrenia na predchádzanie vzniku odpadov a na prednostné zhodnocovanie odpadov	
2.4	Zdôvodnenie opatrenia, prínosy z hľadiska ochrany životného prostredia	
2.5	Účinnosť opatrenia	
2.6	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k uvedenému opatreniu	

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

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

Prevažná časť operácií povrchovej úpravy, ktorých inštalácia sa pripravuje: galvanické linky Zn-Ni a Elox linka (anodická oxidácia) a metalizačná linka nanášanie zliatiny Zn-Al sa vykonávajú bez použitia organických rozpúšťadiel a sú povrchovými úpravami, ktoré sa na účely uplatňovania emisných limitov, technických požiadaviek a podmienok prevádzkovania podľa § 4

vyhlášky č. 410/2012 Z.z. v znení vyhlášky č. 270/2014 Z.z. člení a vymedzuje ako technologické zariadenie, na ktoré sa uplatňujú špecifické požiadavky podľa § 30 až 32 tejto vyhlášky.

Ku technologickým zariadeniam patrí aj abrazívne čistenie (otryskávanie) kovových povrchov.

Linky Mol Coating a Rubber Coating budú zariadeniami používajúcimi organické rozpúšťadlá, na ktoré sa uplatňujú špecifické požiadavky podľa § 24 až 29 vyhlášky.

Podľa predpokladaného dátumu vydaného povolenia na zmenu stavby „Osadenie nových liniek a zariadení na povrchové úpravy do výrobnno-skladovej haly Dhollandia Premier – Expanzia; Zmena stavby pred dokončením č.2“ – do konca roka 2014 (teda po 31. auguste 2009) – sa technologické zariadenie spracovania kovov začleňuje ako nové zariadenie (príloha č. 7 k vyhláške č. 410/2012 Z.z. I. časť).

Celková úroveň emisií zo zariadení resp. jednotlivých výduchov bude závisieť na množstve povrchovo upravovaných výrobkov, podmienkach technologického procesu, intenzite odsávania a odlučovania znečisťujúcich látok.

Z výrobnnej haly Expanzia budú inštalované tieto technologické a energetické výduchy, z ktorých sú možné emisie týchto ZL:

V1 – linka Zn-Ni: TZL, HCl, H₂SO₄, HNO₃, HF a kovy Ni, Zn, Cr v oxidačnom stupni III

V2 – linka Elox: TZL, H₂SO₄,

V3 a V4 – ČOV: vodná para (TZL)

V5 a V6 – pracoviská otryskávania 1. a 2.: TZL

V7 – kabína Mol Coating: TZL, VOC

V8 – kabína Rubber Coating: TZL, VOC

V9 – metalizačná kabína: TZL, Zn

K1 a K2 – kotly na výrobu horúcej vody pre kúpele (2 x 670 kW): NO_x, CO

K3 – horák na ohrev vzduchu v Mol kabíne (1 x 267 kW): NO_x, CO

K4 – horák na ohrev vzduchu v Rubber Coating (1 x 289 kW): NO_x, CO

Z **predúpravy povrchov otryskávaním** vo dvoch zariadeniach budú emitované tuhé látky, ktoré po prefiltrovaní v kazetových filtroch budú vypúšťané výduchmi V5 a V6 do ovzdušia (osobitne z každého zariadenia). Pre otryskávanie platí všeobecný emisný limit pre tuhé znečisťujúce.

Všeobecné emisné limity pre tuhé znečisťujúce látky:

Podmienky platnosti emisných limitov	Štandardné stavové podmienky - TOC: vlhký plyn - ostatné ZL: suchý plyn			
	Emisné limity sa uplatňujú buď ako ustanovený hmotnostný tok alebo ako ustanovená hmotnostná koncentrácia okrem TZL a TOC, pre ktoré platí ustanovená hmotnostná koncentrácia pre príslušný hmotnostný tok			
ZL	Jestvujúce zdroje		Nové zdroje	
	HT [kg.hod ⁻¹]	konc. [mg.m ⁻³]	HT [kg.hod ⁻¹]	konc. [mg.m ⁻³]
1. skupina - tuhé znečisťujúce látky				
TZL – 3. podskupina	< 500	150	< 200	150
	≥ 500	50	≥ 200	20
2. skupina – tuhé anorganické látky				
2. podskupina (nikel – kovový a zliatiny)	5	1	2,5	0,5
3. podskupina (zinok, chrómIII, mangán)	25	5	5	1
3. skupina – plynné anorganické látky				
2. podskupina (fluór a jeho plynné)	50	5	25	3

zlúčeniny)				
3. podskupina (plynné zlúčeniny chlóru ako HCl)	300	30	200	30
4. podskupina (aerosól H ₂ SO ₄ ako SO ₂) aj oxidy dusíka ako NO ₂)	5 000	500	2 000	350

V prípade výduchov V5 a V6 (otryskávanie) a tiež V1 (Elox), V2 (Zn-Ni) a V9 (metalizačná linka) budú platiť emisné limity pre **nové zdroje**.

Z galvanických liniek budú emitované ZL v závislosti od používaných prípravkov v kúpeľoch:

- z linky Elox budú významnejšie emisie aerosólu NaOH (vo forme TZL), ďalej pary kyseliny sírovej (emisie amoniaku a kyseliny octovej budú z dôvodu ich menších používaných množstiev a vzájomne reakcie v odsávaných plynch nevýznamné),
- z linky Zn-Ni môže byť emitovaný tiež aerosól NaOH (TZL), pary kyselín chlorovodíkovej, sírovej, dusičnej a fluorovodíkovej a kovov Ni, Zn a Cr v oxid. stupni III,
- z metalizačnej linky zinok a hliník, ktorý ale je v zliatine zastúpený podstatne menej, navyše hliník nemá určený emisný limit.

Emisné limity všetkých relevantných znečisťujúcich látok boli uvedené vyššie.

Z výduchov **V3 a V4** (odparky v ČOV) bude emitovaná vodná para a prípadne malé množstvo TZL z prípravkov, emisný limit neplatí vzhľadom na **malý zdroj** znečisťovania ovzdušia (ČOV).

Podobne nebudú platiť emisné limity pre výduchy **V7** (Mol Coating) a **V8** (Rubber Coating), z ktorých môžu byť emitované organické plyny a pary a tiež malé množstvo TZL, pretože obidve kabíny (mokrú aj suchú) budú **malými zdrojmi** znečisťovania ovzdušia.

Z kotlov na výrobu tepla pre technológiu K1 a K2 (Vitoplex – 2 x 670 kW), ktoré sú **strednými zdrojmi**, budú platiť emisné limity pre spaľovania plyných palív, uvedené nižšie.

EL pre zariadenia na spaľovanie zemného plynu s menovitým tepelným príkonom od 0,3 MW do 50 MW:

Podmienky platnosti EL	Štandardné stavové podmienky, suchý plyn, O ₂ ref: 3 % objemu				
	Pre špecifické technológie na nepriamy procesný ohrev, ako sú napr. ohrevy taviacich vaní, kde konštrukčné riešenie zariadenia umožňuje iba obmedzene ovplyvniť vznik emisií, správny orgán môže určiť miernejšie emisné limity individuálne				
MTP [MW]	Druh paliva	Emisný limit [mg.m ⁻³]			
		TZL	SO ₂	NO _x	CO
Zariadenia s kotlami s vydaným povolením od 1. januára 2014					
≥ 0,3	zemný plyn	-	-	200 ^(*)	50

(*) platí pre zariadenia s atmosférickými horákmi

Uvedené **emisné limity nebudú platiť** pre horáky na **ohrev vzduchu v suchej a mokrej kabíne** (K3 a K4- 1 x 267 kW a 1 x 289 kW) z dôvodu ich tepelného príkonu nižšieho ako 300 kW.

Kontrola emisií do vôd:

Monitoring akosti podzemnej vody

Parameter	Kontrolný profil	Frekvencia	Podmienky merania
Kvalita podzemnej vody v ukazovateľoch: teplota, zákal, pH, vodivosť, absorbancia, CHSK _{Mn} , NO ₂ ⁻ , NO ₃ ⁻ , NH ₄ ⁺ , NEL-IR, Zn, Cl ⁻ , SO ₄ ²⁻ , TOC	Vrt nad prevádzkou P2, P3, P4, P5 Vrty pod prevádzkou P6	4 x ročne	kontrolu kvality podzemnej vody zabezpečiť podľa podmienok nižšie uvedených*

pH – reakcia vody, CHSKMn, - chemická spotreba kyslíka manganistanom, NO₂- - dusitanový dusík, NO₃- - dusičnanový dusík, N-NH₄ – amoniakálny dusík, NEL-IR – nepolárne extrahovateľné látky, Zn – zinok, Cl- - chloridy, SO₄2- - sírany, TOC – celkový organický uhlík

***Spôsob odberu vzoriek:**

- bodová vzorka.

***Metóda a spôsob vykonávania rozborov:**

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

***Metódy stanovenia jednotlivých ukazovateľov:**

- podľa prílohy č.4 nar. vlády č.269/2010 Z.z.,
- použiť možno aj inú metódu, ak jej detekčný limit, presnosť a správnosť zodpovedajú odporúčanej metóde.

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

2.1	Zložka životného prostredia alebo sledovaná oblasť	Ďalšie opatrenia na zlepšenie systému monitorovania emisií sa nepripravujú.
2.2	Lokalizácia merania / odberu vzoriek	
2.3	Spôsob merania / odberu vzoriek	
2.4	Frekvencia merania / odberu vzoriek	
2.5	Podmienky merania / odberu vzoriek	
2.6	Sledované veličiny	
2.7	Metóda merania / odberu vzoriek	
2.8	Analytické metódy	
2.9	Technické charakteristiky meradiel	
2.10	Vlastné meranie /dodávateľské	
2.11	Autorizácia / akreditácia k meraniu	
2.12	Spôsob zaznamenávania, spracovania a ukladania údajov	

2.13	Stav realizácie opatrení a monitorovania	
2.14	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k monitorovaniu	

Monitoring hluku

Nestanovuje sa.

Monitoring pôdy

Nestanovuje sa.

Monitoring odpadov

- a) Viest' a uchovávať evidenciu odpadov na evidenčnom liste podľa zák. č. 223/2001 Z.z. o odpadoch, v nadväznosti na všeobecne záväzné právne predpisy v odpadovom hospodárstve, pre každý odpad zvlášť.
- b) Každoročne do 31.01. predkladať SIŽP IŽP Žilina a Okresnému úradu v Bytči hlásenia o vzniku odpadov, ktoré vzniknú pri prevádzke zariadenia a nakladaní s ním.

Monitoring spotreby energií:

Monitorovať mesačnú spotrebu elektrickej energie, chemikálii, zemného plynu a vstupných surovín v prevádzke, údaje zaznamenávať do prevádzkového denníka a vyhodnocovať 1 x ročne.

I Rozbor porovnania prevádzky s najlepšou dostupnou technikou

1. Porovnanie parametrov a technologického a technického riešenia prevádzky s najlepšou dostupnou technikou

Pri porovnaní sa vychádzalo z BREF pre povrchové úpravy kovov a plastov s použitím elektrolytických alebo chemických postupov a z BREF pre povrchovú úpravu používajúcu organické rozpúšťadlá.

Komplexná ochrana ovzdušia pri primeraných výdavkoch (BAT) bude v prípade povrchových úprav dielcov pre zdvíhacie plošiny zabezpečovaná v prvom rade použitím vyhovujúceho zariadenia, kvalitných odmasťovacích, pokovovacích a ďalších úpravných prípravkov, dodržiavaním predpísaného technologického postupu a odsávaním pracovných operácií s chemickými prípravkami a operáciami.

V súlade s požiadavkami BREF budú v prípade výrobné haly Expanzia v Dholandia Central Europe, s.r.o., v Predmieri realizované nasledovné opatrenia:

- medzi všetkými operáciami je zaradené oplachovanie,
- budú použité alkalické odmasťovacie prostriedky s prídavkom tenzidov na zlepšenie čistiaceho účinku, prípravky sú riediteľné vodou, boli vybrané s prihliadnutím na typ znečistenia a mastiva, teploty odmasťovania do 60 °C, cirkulácia prostriedku čerpadlom na zintenzívnenie a zvýšenie odmasťovacieho účinku,
- do odmasťovacích roztokov sa nebudú pridávať žiadne povrchovoaktívne látky - všetky účinné látky sú obsiahnuté v dodávaných odmasťovacích prípravkoch),
- použije sa pasívny prípravok Finidip 128.6, čím sa zlepši odolnosť povrchov proti korózii,
- pracovná teplota a koncentrácia prípravkov bude udržiavaná vo výrobnom stanovených rozsahoch z dôvodu technickej účinnosti - náklady na ohrev a tiež straty výnosom stúpajú geometricky s teplotou a koncentráciou,

- minimalizácia oplachových vôd bude zaistená použitím viacstupňových oplachov – prietokových, trojstupňových v kaskádovom protiprúdnom usporiadaní a riadeným nátokom vody. Dopĺňovanie odparu a výnosu ohrievaných kúpeľov bude vykonávané z nasledujúceho oplachového stupňa,
- v procese budú používané z veľkej časti ponorové oplachy, minimalizujúce tvorbu „hmly“,
- odpadové vody s obsahom kovov a prípravkov budú čistené v osobitnom zariadení,
- budú používané výhradne bezkyanidové kúpele,
- prakticky všetky pracovné operácie sa budú vykonávať bez použitia organických rozpúšťadiel v kúpeľoch (vaniach),
- kúpele budú priebežne kontrolované a upravované na požadované parametre podľa technologického predpisu (chemické rozboru). Regulácia teploty bude automatická
- zlúčeniny obsahujúce Cr v oxidačnom stupni VI sa nebudú vôbec používať,
- odsávaná vzdušnina z galvanického procesu bude odsávaná a odvádzaná do ovzdušia až po čistení vo vodných práčkach,
- v procese budú použité najnovšie poznatky v oblasti technológií povrchových úprav a čistenia odpadových vôd a odsávanej vzdušiny.

Stav techniky bude zabezpečený použitím chemikálií a prípravkov od popredných firiem dodávajúcich svoje prípravky mnohým domácim aj európskym spoločnostiam vykonávajúcim povrchové úpravy kovov – najmä Coventya Holding S.A.S, Francúzsko. Niektoré prípravky dodá firma Chemical Innovations Inc., Anglicko; Mol Coatings, Holandsko; Veolia Water Solutions & Technologies Italia S.r.l., Taliansko a ďalší.

Nanášanie náterov v suchej kabíne Mol Coating a tiež v mokrej kabíne Rubber coating bude vykonávané štandardnými technikami, epoxidová farba v Mol Coatingu bude nanášaná striekacou pištoľou nízkotlakovým vzduchom, gumový náter sa nanáša špeciálnou pištoľou, do ktorej dodáva farbu pneumatické čerpadlo priamo z dodávateľského obalu, čím sa vylučuje tvorba lakovej hmly spojená so zvýšenými emisiami VOC a TZL do okolia. Striekanie roztaveného kovu v metalizačnej kabíne (zliatina Zn-Al) sa vykoná tiež tlakovým vzduchom, v tomto prípade je zliatina bez obsahu VOC. Prestreky farby a kovu sú vo všetkých kabínach odsávané a filtrované suchými filtermi (Mol Coating, metalizačná kabína) alebo vodnou clonou (Rubber Coating) s vysokou účinnosťou. Z Mol Coatingu budú odlučované aj VOC filtermi s aktívnym uhlím.

Otryskávanie povrchov bude realizované v kabínach dodaných firmou Straaltechniek International N.V./S.A., Belgicko, zariadenia na eloxovanie, nanášanie Zn-Ni, čistiareň odpadových vôd a kabíny na Mol Coating a Rubber Coating dodá spoločnosť Aquacomp Hard, Ledec nad Sázavou, ČR, systémom „na kľúč“. Obidve spoločnosti sú vo svojich odboroch známe už mnoho rokov a inštalujú svoje výrobky v celej Európe. Všetky inštalované zariadenia predstavujú štandardnú úroveň používanú pri projektovaných technologických operáciách a spĺňajú kritériá BAT pre tento druh zariadení.

Všeobecné BAT:

a) Monitorovanie.

BAT je pre monitorovanie emisií za účelom ich minimalizácie:

- použitím programu riadenia rozpúšťadla, ktorý sleduje fugitívne alebo celkové emisie: tieto emisie by mali byť pravidelne vypočítavané, a môžu byť stanovené kľúčové parametre pre testovanie a pravidelnú kontrolu. Priame merania sa majú vykonávať podľa príslušných techník

Plnenie BAT:

V súčasnosti prevádzkovateľ predkladá žiadosť o vydanie povolenia na zmenu stavby pred dokončením. Inšpekcia a príslušná dotknutý orgán určí podmienky pre prevádzku, podmienky pre vykonanie prvého diskontinuálneho merania a určí spôsob výpočtu. Následne po vydaní IP a príslušných súhlasov bude prevádzkovateľ plniť požiadavky, ktoré mu budú určené.

b) Minimalizácia spotreby energie.

BAT je minimalizácia dopravovaných objemov vzdušiny, minimalizácia strát reaktívnej energie, znižovanie nárokov na spotrebu energie pri nabíjaní zariadení, použitie energeticky účinných zariadení a pod.

Plnenie BAT:

Množstvo dopravovanej vzdušiny zodpovedá nárokom na ochranu zdravia ľudí. Zariadenia sú maximálne efektívne využívané a ich chod sa prispôsobuje potrebám zákazníkov. Ekonomika núti prevádzkovateľa, aby vo vlastnom záujme znižoval energetickú náročnosť jednotlivých zariadení, čo vykonáva pri každej inovácii zariadení a ich výmene za menej energeticky náročné.

c) Výber surovín.

BAT je minimalizácia vplyvu emisií na životné prostredie pri výbere vhodných surovín a minimalizácia spotreby surovín tým, že sa použijú systémy na povrchovú úpravu, nanášanie a sušenie/vypaľovanie

Plnenie BAT:

V prevádzke sa používajú vodou riediteľné farby všade tam, kde to technológia umožňuje, alebo farby s čo možno najnižším obsahom organických rozpúšťadiel. Používajú aj práškové farby, ktoré neobsahujú organické rozpúšťadlá.

d) Čistenie.

Za BAT sa považuje:

- Nakladanie so surovinami a znižovanie emisií rozpúšťadlá pre minimalizáciu zmien zafarbenia a čistenia.
- Znižovanie emisií rozpúšťadlá ich sústredením a opätovným použitím vyčisteného rozpúšťadlá pri čistení striekacích pištolí.
- Minimalizácia emisií VOC výberom jednej alebo viacerých techník podľa procesu a zariadenia, stálosti znečistenia a podľa toho, či sa čistí zariadenie alebo podklad.

Plnenie BAT:

V prevádzke sa používajú vodou riediteľné farby všade tam, kde to technológia umožňuje, alebo farby s čo možno najnižším obsahom organických rozpúšťadiel. Použité rozpúšťadlá sa opätovne používajú pri čistení striekacích pištolí.

e) Použitie menej nebezpečných látok

Za BAT sa považuje:

- Použitie bezrozpúšťadlových techník alebo techník s nízkym obsahom rozpúšťadlá.
- Minimalizácia nepriaznivých fyziologických vplyvov tým, že sa urýchlene nahradia látky s rizikovými vatami R45, R46, R49, R60 a R61.
- Minimalizácia nepriaznivých ekotoxických vplyvov tým, že sa nahradia látky s rizikovými vetami R58 a R50/53 tam, kde existujú alternatívy a kde je riziko emisií do životného prostredia.

- Zníženie poškodenia stratosférického ozónu tým, že sa nahradia látky s rizikovou vetou R59. Menovite všetky halogenované alebo čiastočne halogenované rozpúšťadlá s rizikovou vetou R59, používané pri čistení, by mali byť nahradené alebo regulované.
- Minimalizácia tvorby troposférického ozónu tým, že sa pre použitie hľadá VOC alebo rozpúšťadlo s nízkym potenciálom tvorby ozónu (OFP) tam, kde pomocou iných opatrení nie je možné dosiahnuť hodnoty celkových emisií alebo nie sú technicky použiteľné

Plnenie BAT:

V prevádzke sa používajú všade tam, kde to technológia umožňuje, farby s čo možno najnižším obsahom organických rozpúšťadiel alebo vodou riediteľné farby. Nepriaznivé fyziologické vplyvy prevádzkovateľ znižuje tým, že žiadna s používaných látok nie je charakterizovaná rizikovými vetami R45, R46, R49, R60 a R61. Nepriaznivé ekotoxické vplyvy sú eliminované tým, že látky s rizikovými vetami R58 a R50/53 sa nahrádzajú alternatívnymi látkami. Halogenované alebo čiastočne halogenované rozpúšťadlá sa nepoužívajú, a tým sa znižuje poškodenie stratosférického ozónu.

f) Emisie do ovzdušia a spracovanie odpadového plynu

BAT je:

- Minimalizácia emisií zo zdroja, regenerácia rozpúšťadlá z emisií alebo odbúranie rozpúšťadlá z odpadových plynov.
- Hľadanie možnosti regenerácie rozpúšťadlá a využitie prebytočného tepla vznikajúceho pri rozklade VOC a minimalizácia použitia energie pri extrakcii a odbúraní VOC.
- Znižovanie emisií rozpúšťadlá a spotreby energie znižovaním objemu extrahovanej vzdušiny a optimalizáciou a/alebo koncentrácie obsahu rozpúšťadla.

Plnenie BAT:

V prevádzke sa používajú všade tam, kde to technológia umožňuje, farby s čo možno najnižším obsahom organických rozpúšťadiel alebo vodou riediteľné farby. Prevádzkovateľ nevykonáva regeneráciu rozpúšťadiel. Znečistené rozpúšťadlá a odpadové farby odovzdáva oprávnenej osobe na ďalšie nakladanie, a to buď na zhodnotenie (regeneráciou) alebo, ak to nie je možné, tak na zneškodnenie.

g) TZL vypúšťané do ovzdušia pri striekaní povlakov

Za BAT sa považuje:

Hodnoty celkových emisií sú:

- 5 mg/m³ alebo menej pre existujúce zariadenia
- 3 mg/m³ alebo menej pre nové zariadenia

Plnenie BAT:

Emisné limity určí inšpekcia. Návrh emisných limitov je v žiadosti o vydanie IP.

h) Zápach

V prípadoch, kde citlivé receptory zaznamenávajú zápach, je BAT použitie menej zápachajúcich materiálov.

Plnenie BAT:

Požiadavky pre pracovné prostredie určí RÚVZ so sídlom v Žiline. Prevádzka sa nachádza v priemyselnej zóne, kde sa v blízkosti nenachádza obytná zóna.

i) Hluk

BAT je určenie význačných zdrojov hluku a všetkých citlivých receptorov v okolí. Tam, kde môže mať hluk vplyv, sa za BAT považuje použitie osvedčených techník, ako je uzatvorenie dverí, minimalizácia dodávok a použitie tlmičov do veľkých vetrákov.

Plnenie BAT:

Požiadavky pre pracovné prostredie určí RÚVZ so sídlom v Žiline. Prevádzka sa nachádza v priemyselnej zóne, kde sa v blízkosti nenachádza obytná zóna.

2. Porovnanie emisných parametrov prevádzky s najlepšími dostupnými technikami

2.1 Znečisťovanie ovzdušia

Vid' určenie emisných limitov.

2.2 Znečisťovanie vody a pôdy

Z prevádzky „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ nebudú vypúšťané žiadne odpadové vody.

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

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

1.1	Všeobecná charakteristika a podrobný technický opis opatrenia	Okrem v súčasnosti používaných opatrení v prevádzke nie sú pripravované ďalšie opatrenia na úsporu a zlepšenie využitia surovín, pomocných materiálov.
1.2	Doba a stav realizácie opatrenia	
1.3	Stručné zdôvodnenie opatrenia a prínosy z hľadiska ochrany životného prostredia	
1.4	Úspory surovín, vody, pomocných materiálov a ďalších látok za rok	
1.5	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k opatreniu	

2. Opatrenia na hospodárne využitie energie

2.1	Všeobecná charakteristika a podrobný technický opis opatrenia	Okrem používaných opatrení v prevádzke nie sú pripravované ďalšie opatrenia na hospodárne využitie energie. V prevádzke je v súčasnosti čo možno najhospodárnejšie využívanie energií.
2.2	Doba a stav realizácie opatrenia	
2.3	Stručné zdôvodnenie opatrenia a prínosy z hľadiska ochrany životného prostredia	
2.4	Úspora palív (GJ.rok ⁻¹)	
2.5	Úspora energie (GJ.rok ⁻¹)	
2.6	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k opatreniu	

3. Opatrenia na predchádzanie haváriám a obmedzovanie ich prípadných následkov

P. č.	Opis opatrení systému predchádzania havárií a obmedzenia ich následkov
	<p>Prevádzkovateľ je povinný dodržiavať všeobecne záväzné právne predpisy a technické normy tak, aby prevádzka a činnosti v nej negatívne nevplývali na okolie, aby boli zabezpečené záujmy ochrany životného prostredia a jeho zložiek, hygieny, zdravia a bezpečnosti ľudí.</p> <p>Napr.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Prevádzku vybaviť na príslušných pracoviskách Plánom preventívnych opatrení na zamedzenie vzniku neovládateľného úniku nebezpečných látok do životného prostredia a na postup v prípade ich úniku (havarijný plán) schválený SIŽP IŽP Žilina, IOV. b) Na predchádzanie haváriám a obmedzovanie ich prípadných následkov dodržiavať: <ul style="list-style-type: none"> - plán preventívnych opatrení na zamedzenie vzniku neovládateľného úniku nebezpečných látok do životného prostredia a na postup v prípade ich úniku, - prevádzkový poriadok pre LPÚ - lakovňa, expanzia - prevádzkovú evidenciu pre pracovisko lakovne a expanzie – technologický zdroj znečisťovania ovzdušia. c) Pri zistení prekročenia emisných limitov alebo vzniku mimoriadnych udalostí s nepriaznivým dopadom na vonkajšie ovzdušie, okamžite prijať opatrenia na zmiernenie daného stavu. d) Vybaviť prevádzku na miestach skladovania a manipulácie so škodlivými látkami (prevádzka, neutralizačná stanica, sklad chemikálii,...) havarijnými prostriedkami na zamedzenie šírenia a zachytávanie uniknutých škodlivých látok a na zneškodnenie havárie a zabezpečiť zaškolenie pracovníkov prevádzky. e) Zabezpečiť nepretržitú a bezporuchovú prevádzku systému odlučovacích zariadení, ktoré sú nainštalované v prevádzke v mieste vzniku emisií: <ul style="list-style-type: none"> - v prípade výpadku odlučovača v dôsledku poruchy zastaviť výrobný proces až do doby odstránenia poruchy a znovu nábehu prevádzky odlučovača; - odsávacie ventilátory jednotlivých odlučovacích zariadení po prerušení výroby uviesť do prevádzky vždy pred obnovením chodu výrobného procesu. f) Zabezpečiť, aby pre každé technologické zariadenie bola určená pracovno-právnym predpisom kvalifikovaná obsluha zaškolená firmou, ktorá príslušné zariadenia dodala, o podmienkach jeho optimálnej prevádzky a možných poruchách a ich odstraňovaní, o bezpečnostných predpisoch pri prevádzke. g) Obsluha technologického zariadenia musí ihneď odstrániť každú odchýlku prevádzky zariadenia od optimálnych parametrov, resp. operatívne ju nahlásiť určenému pracovníkovi údržby a zapísať do prevádzkového denníka kontrolovaného nadriadenými pracovníkmi. h) Pre každé zariadenie vypracovať plán preventívnej údržby. i) Na prečerpávanie škodlivých látok používať tesné čerpadlá odolné proti pôsobeniu čerpaných chemikálií a agresívnemu prostrediu v prevádzke. j) Škodlivé látky skladovať v nepriepustných, nepoškodených obaloch, ktoré sú z materiálov odolávajúcim používaným chemikáliám. k) Všetky prevádzkové nádrže na škodlivé látky vybaviť funkčnými stavoznakmi pre vizuálne sledovanie množstva kvapaliny v nádrži. l) Škodlivé látky musia mať karty bezpečnostných údajov uložené v jednotlivých skladoch a prevádzkach. <p>Schválený havarijný plán má zapracované bezprostredné opatrenia na zneškodnenie mimoriadneho zhoršenia vôd (MZV), ako aj pokyny na odčerpanie a zneškodnenie</p>

	médií, opravu zariadení a následné opatrenia na odstránenie škodlivých následkov MZV.
--	---

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

P. č.	Opis opatrení systému vylúčenia rizík
	Sú uvedené v bode K.

5. Opatrenia systému environmentálneho manažmentu

P. č.	Opis opatrení systému environmentálneho manažmentu
	Prevádzkovateľ nemá zavedený na NS systém ISO 9000 a 14000.

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

P. č.	Plánovaná zmena	Opis plánovanej zmeny a jej vplyvu na ŽP	Časový horizont zmeny
	Neplánuje sa zmena.		

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

P. č.	Ďalšie doklady
	Jestvujúca prevádzka LPÚ – lakovňa má zavedený a udržiavaný systém riadenia spoločnosti podľa normy EN ISO 9001:2008.

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

P.č.	Opis ukončenia prevádzky a opatrení
1.	Aby sa predišlo ohrozeniu osôb a škodám na životnom prostredí pri ukončení činnosti prevádzky je potrebné dodržať nasledujúce opatrenia: V prípade ukončenia činnosti v prevádzke okamžite nahlásiť zámer inšpekcií.
2.	Vypracovať „Správu o plánovanom ukončení činnosti spolu s opatreniami na vylúčenie rizík znečisťovania z prevádzky po ukončení jej činnosti“.

3.	Zabezpečiť odstavenie prevádzky v zmysle prevádzkových predpisov a inšpekciou schválenej správy o plánovanom ukončení činnosti spolu s opatreniami na vylúčenie rizík znečisťovania z prevádzky.
4.	Obsluha vykoná odstavenie prevádzky v zmysle prevádzkových predpisov: <ul style="list-style-type: none"> - vypustí jednotlivé technologické roztoky v súlade s prevádzkovými predpismi a havarijným plánom, - vypustí náplne hydraulického oleja z pohonných motorov a dopravných systémov a zneškodní ich v súlade s právnymi predpismi, - vyčistí havarijné nádrže a podlahu v prevádzke, čistiacu vodu ako aj obsah nádrže zneškodní, - odstaví a odstráni zdroje energií, odpojenú energiu zabezpečí proti opätovnému spusteniu, - balenia chemikálií uzavrie a uskladní na zabezpečenom mieste, do doby ich zneškodnenia v súlade s právnymi predpismi, - rozoberie technologické zariadenia, armatúry, zhodnotí ich technický stav z hľadiska ich ďalšieho možného použitia, - v prípade ich ďalšieho použitia vykoná ich vyčistenie a následné ich využije v prevádzkach vlastnej spoločnosti, alebo ich odpredá externým záujemcom, - po odstránení technológie z prevádzky vykoná odborné posúdenie stavu znečistenia manipulačných plôch, zachytých nádrží a celého príslušného areálu.
5.	Na základe posúdenia rozhodnúť o vykonaní dekontaminácie a uviesť celý areál prevádzky do uspokojivého stavu, neohrožujúceho životné prostredie a zdravie ľudí.
6.	Počas celej doby ukončenia činnosti prevádzky až do prinavrátenia areálu prevádzky do uspokojivého stavu zabezpečiť nepretržitú strážnu službu.

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

P. č.	Zhrnutie
1.	<p>Identifikácia žiadateľa: Prevádzkovateľ: DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o. Predmier 458, 013 51 Predmier Prevádzka: „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“</p>
2.	<p>Zdôvodnenie žiadosti Jedná sa o rozšírenie existujúcej prevádzky, ktorá je súčasťou povolenej stavby „Výrobno skladová hala DHOLLANDIA Predmier – Expanzia“.</p>
3.	<p>Opis prevádzky a jej základných parametrov V priestorovom celku servisno-montážneho závodu Dhollandia Central Europe sa v rámci rozšírenia činnosti nainštalujú tieto nové zariadenia a pracoviská:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Linka „Elox“ na anodickú oxidáciu povrchu hliníkových výrobkov a dielcov, 2. Linka Zn-Ni na povrchové úpravy výrobkov závesným a hromadným spôsobom, 3. Čistiareň odpadových vôd vznikajúcich v linke „Elox“ a v linke Zn-Ni, 4. Pracovisko otryskávania dielcov 1, 5. Pracovisko otryskávania dielcov 2, 6. Striekacia kabína so suchou filtráciou pre nanášanie Mol coatingu, 7. Striekacia kabína s mokrou filtráciou pre nanášanie Rubber coatingu, 8. Metalizačná kabína.

	<p>V novej výrobnej hale budú vytvorené priestory na skladovanie používaných činidiel a pomocných prípravkov používaných v nových linkách a zariadeniach.</p> <p>V rámci predloženej dokumentácie sa jedná o rozšírenie výrobných činností, pri ktorých sa zriadi spolu 9 nových pracovísk, prevažne na povrchové úpravy a súvisiace činnosti hliníkových povrchov, z ktorých sa budú vyrábať zdvíhacie plošiny. Budú inštalované linky na nanášanie zliatiny Zn-Ni galvanickou technológiou, roztavenej zliatiny zinku s hliníkom (Zinacor 850), linky na anodickú ochranu povrchu oxidáciou kyselinou (linka Elox) – všetky tieto činnosti patria k povrchovým úpravám kovov resp. nanášaniu povlakov bez použitia organických rozpúšťadiel.</p> <p>Súčasne budú zriadené pracoviská, resp. linky na súvisiace pomocné činnosti: abrazívne čistenie (otryskávanie) - 2 pracoviská a odmasťovanie (linka Zn-Ni).</p> <p>V hale budú vykonávané aj dve technológie povrchovej úpravy s použitím organických rozpúšťadiel – Mol Coating a Rubber Coating – spotreba VOC v oboch úpravách nedosiahne prahovú spotrebu 0,6 t za rok - malé zdroje znečisťovania ovzdušia.</p> <p>Pracoviská galvanickej úpravy povrchov budú produkovať jednak oplachové vody prípravkov a tiež periodicky aj opotrebované roztoky z kúpeľov, ktoré si vyžadujú vybudovanie ČOV na vyčistenie vôd. Takéto zariadenie bude malým zdrojom znečisťovania ovzdušia, pretože nedosahuje prahovú kapacitu čistenia podľa počtu ekvivalentných obyvateľov pre stredný zdroj znečisťovania – 2 000 (ekvivalentný obyvateľ vyjadruje biologické znečistenie, ktoré vyprodukuje jeden obyvateľ za deň a je číselne vyjadrený ukazovateľom BSK₅ na úrovni 60 g - biologická spotreba kyslíka znamená množstvo kyslíka, ktoré je potrebné na oxidáciu organických látok nachádzajúcich sa v odpadovej vode) a rovnako svojou kapacitou nepatrí k centrálnym čistiarňam odpadových vôd. Pri znečistení odpadových vôd z galvanických procesov, v podstate len anorganickými soľami, prípadne aj zvyškami kyselín, bude ukazovateľ BSK₅ podľa kvalifikovaného odhadu len niekoľko jednotiek.</p> <p>Palivovo-energetická časť haly Expanzia bude obsahovať 2 ks kotlov na prípravu horúcej vody pre ohrevy kúpeľov s menovitým tepelným príkonom 1,340 MW a horáky na ohrev vzduchu v kabínach Mol a Rubber Coatingu s menovitým tepelným príkonom 0,556 MW. Súhrnný menovitý tepelný príkon bude 1,896 MW – stredný zdroj znečisťovania ovzdušia.</p> <p>Väčšina operácií a činností pripravovaná pre túto halu je už doteraz vykonávaná v doterajších výrobných priestoroch pri výrobe oceľových plošín.</p> <p><u>Opis zdrojov znečisťovania</u> Vo výrobnej hale Expanzia budú inštalované tieto technologické a energetické výduchy, z ktorých sú možné emisie týchto ZL:</p> <p>V1 – linka Zn-Ni – ZL: TZL, HCl, H₂SO₄, HNO₃, HF a kovy Ni, Zn, Crv oxidačnom stupni III V2 – linka Elox – ZL: TZL, H₂SO₄, V3 a V4 – ČOV odpadky – ZL: vodná para (TZL) 4. V5 a V6 – pracoviská otryskávania 1 a 2 – ZL: TZL V7 – kabína Mol Coating – ZL: TZL, VOC V8 – kabína Rubber Coating – ZL: TZL, VOC V9 – metalizačná kabína – ZL: TZL, Zn K1 a K2 – kotly na výrobu horúcej vody pre kúpele – ZL: NO_x, CO K3 – horák na ohrev vzduchu v Mol kabíne – ZL: NO_x, CO K4 – horák na ohrev vzduchu v Rubber Coating – ZL: NO_x, CO</p>
--	--

Opis stavu územia

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

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

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

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

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

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

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

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

V danom území sa vyskytujú pôdy zaradené do kategórie nekontaminované

	<p>pôdy, a to relatívne čisté pôdy resp. mierne kontaminované pôdy, kde geogénne podmienený obsah niektorých rizikových prvkov dosahuje limitné hodnoty A, A₁, teda pôdy nekontaminované. Priamo v lokalite ani v jej blízkom okolí sa nenachádza žiadna skládka odpadu.</p> <p>Prevádzka LPÚ-lakovne nepredstavuje priame ohrozenie pre žiadny z prvkov územnej stability. Stavba sa nachádza v priestore určeným platným územným plánom obce pre plochy výroby, skladov – priemyselný park.</p>
7.	<p><u>Opis opatrení v oblasti emisií a nakladanie s odpadmi</u></p> <p>Do novopostavenej haly budú doplnené nasledujúce pracoviská:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Linka Elox, 2) Linka Zn-Ni, 3) ČOV, 4) Otryskávanie hliníkových dielcov, 5) Otryskávanie dielcov z ocele, 6) Striekacia kabína so suchou filtráciou, 7) Striekacia kabína s mokrou filtráciou, 8) Metalizačná kabína pre pokovovanie dielcov. <p>Súčasťou bude aj nový sklad chemikálií.</p> <p>Odpadová vzduššina z liniek Elox a Zn-Ni je do dvoch mokrých práčok, kde sa ako absorbent použije 2 % NaOH. Ostatné pracoviská budú vybavené filtračnými jednotkami.</p> <p>ČOV bude slúžiť na čistenie oplachových vôd a koncentrátov z Elox linky a Linky Zn-Ni. Vyčistená voda sa bude vracat' späť do výroby, kal z čistenia bude zneškodňovaný ako odpad.</p> <p>Z prevádzky nebudú vypúšťané žiadne vody do kanalizácie.</p> <p>Jednotlivé zariadenia obmedzujúce emisie budú inštalované a prevádzkované súčasne s technológiou, ako jej neoddeliteľná súčasť. Prínosom z hľadiska ochrany životného prostredia bude výrazné zníženie emisií jednotlivých znečisťujúcich látok.</p> <p><u>Projektovaná účinnosť odlučovacej techniky:</u></p> <p><u>Otryskávanie hliníkových dielcov, otryskávanie dielcov z ocele:</u></p> <p>Odsatá vzduššina po odseparovaní abrazíva a hrubých prachových nečistôt bude odvedená do koncového kazetového filtra, v ktorom sa zachytia posledné prachové častice. Účinnosť filtra bude 99,7 %.</p> <p><u>Striekacia kabína so suchou filtráciou:</u></p> <p>Znečistený vzduch odvádza jednotka odsávania cez suché podlahové filtre. Odvod je vybavený-dvojstupňovou filtráciou – 1x suché paint filtre + filter s aktívnym uhlím. Prvý filtračný stupeň zachytáva v prúdacej vzdušnine rozprášený úlet náterovej hmoty s účinnosťou 82 %. Čistý vzduch za filtermi prúdi následne cez odlučovač prchavých látok (aktívne uhlie) späť do ovzdušia. Vyčistená vzduššina neobsahuje neprípustné znečistenie.</p> <p><u>Striekacia kabína s mokrou filtráciou:</u></p> <p>Znečistená vzduššina prestrekmi bude filtrovaná cez vodnú clonu, ktorá bude pretekať po paneli v zóne nanášania náterových hmôt. Vodná clona vytvára pravú filtračnú kvapalnú „stenu“. Voda, ktorá preteká po paneli, steká do nádrže, kde sa zbiera a prefiltráva cez príslušný filter. Vzduššina zaťažená náterovou hmotou a výparmi z rozpúšťadiel, musí prechádzať cez tento „film“ vody. Zmenou tlaku zanechá časť svojich nečistôt v kvapaline.</p> <p><u>Metalizačná kabína pre pokovovanie dielcov:</u></p> <p>Kabína bude vybavená filtrom PAT JET 7/21 ATEX. Jeho filtračné antistatické patróny</p>

	<p>budú čistené pulzne automaticky stlačeným vzduchom. Ako filtračné médium bude použitý PES fólie, zložený okolo filtračnej kazety.</p> <p><u>Nakladanie so zachytenými emisiami:</u></p> <p>Odpadové vody zo zinkovacej a eloxovacej linky budú čistené v ČOV a spätne využívané. Nebudú odvádzané do kanalizácie.</p> <p>Otryskávací materiál bude recyklovaný a odlúčené nečistoty z koncového filtra budú zbierané do uzatvoreného odnímateľného zásobníka a zneškodňované ako odpad.</p> <p>Prestreky zo striekacích kabín (so suchou filtráciou a z metalizačnej) budú zachytávané na filtračných tkaninách a po ich nasýtení budú zneškodňované ako odpad.</p> <p>Použitý filtračný materiál, popol a prach budú zneškodňované prostredníctvom oprávnenej osoby na základe platných zmluvných dokladov.</p>
8.	<p><u>Opis monitoringu</u></p> <p>Monitoring emisií do ovzdušia bude vykonávaný na nižšie uvedených technologických a energetických výdychoch:</p> <p>V1 – linka Zn-Ni: TZL, HCl, H₂SO₄, HNO₃, HF a kovy Ni, Zn, Cr^{III}</p> <p>V2 – linka Elox: TZL, H₂SO₄,</p> <p>V3 a V4 – ČOV: vodná para (TZL)</p> <p>V5 a V6 – pracoviská otryskávania 1. a 2.: TZL</p> <p>V7 – kabína Mol Coating: TZL, VOC</p> <p>V8 – kabína Rubber Coating: TZL, VOC</p> <p>V9 – metalizačná kabína: TZL, Zn</p> <p>K1 a K2 – kotly na výrobu horúcej vody pre kúpele: NO_x, CO</p> <p>K3 – horák na ohrev vzduchu v Mol kabíne: NO_x, CO</p> <p>K4 – horák na ohrev vzduchu v Rubber Coating: NO_x, CO</p> <p>Monitoring podzemnej vody bude vykonávaný vo vrtoch nad a pod prevádzkou (P2, P3, P4, P5, P6) v ukazovateľoch teplota, zákal, pH, vodivosť, absorbanca, CHSK_{Mn}, NO₂⁻, NO₃⁻, NH₄⁺, NEL-IR, Zn, Cl⁻, SO₄²⁻, TOC.</p>
9.	<p><u>Opis preventívnych opatrení</u></p> <p>Prevádzkovateľ je povinný dodržiavať všeobecne záväzné právne predpisy a technické normy tak, aby prevádzka a činnosti v nej negatívne neovplyvňovali na okolie, aby boli zabezpečené záujmy ochrany životného prostredia a jeho zložiek, hygieny, zdravia a bezpečnosti ľudí.</p> <p>Napr.</p> <p>m) Prevádzku vybaviť na príslušných pracoviskách Plánom preventívnych opatrení na zamedzenie vzniku neovládateľného úniku nebezpečných látok do životného prostredia a na postup v prípade ich úniku (havarijný plán) schválený SIŽP IŽP Žilina, IOV.</p> <p>n) Na predchádzanie haváriám a obmedzovanie ich prípadných následkov dodržiavať:</p> <ul style="list-style-type: none"> - plán preventívnych opatrení na zamedzenie vzniku neovládateľného úniku nebezpečných látok do životného prostredia a na postup v prípade ich úniku, - prevádzkový poriadok pre LPÚ - lakovňa, expanzia - prevádzkovú evidenciu pre pracovisko lakovne a expanzie – technologický zdroj znečisťovania ovzdušia. <p>o) Pri zistení prekročenia emisných limitov alebo vzniku mimoriadnych udalostí s nepriaznivým dopadom na vonkajšie ovzdušie, okamžite prijať opatrenia na zmiernenie daného stavu.</p> <p>p) Vybaviť prevádzku na miestach skladovania a manipulácie so škodlivými látkami (prevádzka, neutralizačná stanica, sklad chemikálií,...) havarijnými prostriedkami na zamedzenie šírenia a zachytávanie uniknutých škodlivých látok a na zneškodnenie</p>

	havárie a zabezpečiť zaškolenie pracovníkov prevádzky.
q)	Zabezpečiť nepretržitú a bezporuchovú prevádzku systému odlučovacích zariadení, ktoré sú nainštalované v prevádzke v mieste vzniku emisií: <ul style="list-style-type: none"> - v prípade výpadku odlučovača v dôsledku poruchy zastaviť výrobný proces až do doby odstránenia poruchy a znovu nábehu prevádzky odlučovača; - odsávacie ventilátory jednotlivých odlučovacích zariadení po prerušení výroby uviesť do prevádzky vždy pred obnovením chodu výrobného procesu.
r)	Zabezpečiť, aby pre každé technologické zariadenie bola určená pracovno-právnym predpisom kvalifikovaná obsluha zaškolená firmou, ktorá príslušné zariadenia dodala, o podmienkach jeho optimálnej prevádzky a možných poruchách a ich odstraňovaní, o bezpečnostných predpisoch pri prevádzke.
s)	Obsluha technologického zariadenia musí ihneď odstrániť každú odchýlku prevádzky zariadenia od optimálnych parametrov, resp. operatívne ju nahlásiť určenému pracovníkovi údržby a zapísať do prevádzkového denníka kontrolovaného nadriadenými pracovníkmi.
t)	Pre každé zariadenie vypracovať plán preventívnej údržby.
u)	Na prečerpávanie škodlivých látok používať tesné čerpadlá odolné proti pôsobeniu čerpaných chemikálií a agresívnemu prostrediu v prevádzke.
v)	Škodlivé látky skladovať v nepriepustných, nepoškodených obaloch, ktoré sú z materiálov odolávajúcim používaným chemikáliám.
w)	Všetky prevádzkové nádrže na škodlivé látky vybaviť funkčnými stavoznakmi pre vizuálne sledovanie množstva kvapaliny v nádrži.
x)	Škodlivé látky musia mať karty bezpečnostných údajov uložené v jednotlivých skladoch a prevádzkach.

M Návrh podmienok povolenia

1. Podrobnosti o opatreniach a technických zariadeniach na ochranu ovzdušia, vody a pôdy v prevádzke.

P. č.	Opis opatrenia	Mesiac a rok realizácie
1.	Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť nepretržitú kontrolu prevádzky tak, aby proces prebiehal v optimálnych podmienkach.	Počas prevádzky
2.	Prevádzkovateľ je povinný pravidelnou údržbou a včasnými opravami prevádzkovať zariadenia tak, aby nedochádzalo k ich poškodeniu a nevzniklo nebezpečenstvo požiarnych, bezpečnostných a hygienických závad.	Počas prevádzky
3.	Prevádzkovateľ je povinný viesť prevádzkovú evidenciu a zdrojoch znečisťovania ovzdušia (vrátane evidencie akýchkoľvek zmien a zásahov do prevádzky odlučovacích zariadení príslušných k danému zariadeniu) a poskytovať údaje inšpekcii a orgánom ochrany ovzdušia v zmysle všeobecne záväzných právnych predpisov na úseku ochrany ovzdušia.	Počas prevádzky
4.	Zariadenia prevádzky musia byť prevádzkované v súlade s platnou dokumentáciou a Súborom technicko – prevádzkových parametrov a technicko – organizačných opatrení.	Počas prevádzky
5.	Prevádzkovateľ musí pravidelne kontrolovať stav ventilátorov, potrubí odpadových plynov a dodržiavanie prevádzkových parametrov odlučovacích zariadení.	Počas prevádzky
6.	Škodlivé látky skladovať v určených skladoch a na vyhradených miestach zabezpečených v súlade so všeobecne záväznými právnymi predpismi na úseku ochrany vôd, ktoré majú zodpovedajúce havarijné zabezpečenie	Počas prevádzky

	podlách. Zaobchádzanie so škodlivými látkami mimo vyhradených skladov a manipulačných plôch je zakázané.	
7.	Na prečerpávanie škodlivých látok používať len čerpadlá chemicky odolné voči pôsobeniu prepravovaných látok.	Počas prevádzky
8.	Zabezpečiť pravidelné skúšky tesnosti skladovacích nádrží, akumulčných nádrží, havarijných nádrží a potrubných rozvodov na škodlivé látky.	Počas prevádzky
9.	Zabezpečiť plnenie povinností na ochranu zamestnancov pred rizikami súvisiacimi s expozíciou hluku, chemických faktorov v zmysle zákona č. 355/2007 Z.z.	Počas prevádzky

2. Určenie emisných limitov

V prevádzke „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ budú inštalované tieto technologické a energetické výduchy, z ktorých sú možné emisie týchto ZL:

V1 – linka Zn-Ni: TZL, HCl, H₂SO₄, HNO₃, HF a kovy Ni, Zn, Cr v oxidačnom stupni III

V2 – linka Elox: TZL, H₂SO₄,

V3 a V4 – ČOV: vodná para (TZL)

V5 a V6 – pracoviská otryskávania 1. a 2.: TZL

V7 – kabína Mol Coating: TZL, VOC

V8 – kabína Rubber Coating: TZL, VOC

V9 – metalizačná kabína: TZL, Zn

K1 a K2 – kotly na výrobu horúcej vody pre kúpele: NO_x, CO

K3 – horák na ohrev vzduchu v Mol kabíne: NO_x, CO

K4 – horák na ohrev vzduchu v Rubber Coating: NO_x, CO

Z **predúpravy povrchov otryskávaním** vo dvoch zariadeniach budú emitované tuhé látky, ktoré po prefiltrovaní v kazetových filtroch budú vypúšťané výduchmi V5 a V6 do ovzdušia (osobitne z každého zariadenia). Pre otryskávanie platí všeobecný emisný limit pre tuhé znečisťujúce.

Všeobecné emisné limity pre tuhé znečisťujúce látky:

Podmienky platnosti emisných limitov	Štandardné stavové podmienky - TOC: vlhký plyn - ostatné ZL: suchý plyn			
	Emisné limity sa uplatňujú buď ako ustanovený hmotnostný tok alebo ako ustanovená hmotnostná koncentrácia okrem TZL a TOC, pre ktoré platí ustanovená hmotnostná koncentrácia pre príslušný hmotnostný tok			
ZL	Jestvujúce zdroje		Nové zdroje	
	HT [kg.hod ⁻¹]	konc. [mg.m ⁻³]	HT [kg.hod ⁻¹]	konc. [mg.m ⁻³]
1. skupina - tuhé znečisťujúce látky				
TZL – 3. podskupina	< 500	150	< 200	150
	≥ 500	50	≥ 200	20
2. skupina – tuhé anorganické látky				
2. podskupina (nikel – kovový a zliatiny)	5	1	2,5	0,5
3. podskupina (zinok, chrómIII mangán)	25	5	5	1
3. skupina – plynné anorganické látky				

2. podskupina (fluór a jeho plynne zlúčeniny)	50	5	25	3
3. podskupina (plynné zlúčeniny chlóru ako HCl)	300	30	200	30
4. podskupina (aerosól H ₂ SO ₄ ako SO ₂) aj oxidy dusíka ako NO ₂)	5 000	500	2 000	350

V prípade výduchov V5 a V6 (otryskávanie) a tiež V1 (Elox), V2 (Zn-Ni) a V9 (metalizačná linka) budú platiť emisné limity pre **nové zdroje**.

Z galvanických liniek budú emitované ZL v závislosti od používaných prípravkov v kúpeľoch:

- z linky Elox budú významnejšie emisie aerosólu NaOH (vo forme TZL), ďalej pary kyseliny sírovej (emisie amoniaku a kyseliny octovej budú z dôvodu ich menších používaných množstiev a vzájomne reakcie v odsávaných plynch nevýznamné),
- z linky Zn-Ni môže byť emitovaný tiež aerosól NaOH (TZL), pary kyselín chlorovodíkovej, sírovej, dusičnej a fluorovodíkovej a kovov Ni, Zn a Cr v oxid. stupni III,
- z metalizačnej linky zinok a hliník, ktorý ale je v zliatine zastúpený podstatne menej, navyše hliník nemá určený emisný limit.

Emisné limity všetkých relevantných znečisťujúcich látok boli uvedené vyššie.

Z výduchov **V3 a V4** (odparky č.1 a č.2 v ČOV) bude emitovaná vodná para a prípadne malé množstvo TZL z prípravkov, emisný limit neplatí vzhľadom na **malý zdroj** znečisťovania ovzdušia (ČOV).

Podobne nebudú platiť emisné limity pre výduchy **V7** (Mol Coating) a **V8** (Rubber Coating), z ktorých môžu byť emitované organické plyny a pary a tiež malé množstvo TZL, pretože obidve kabíny (mokrá aj suchá) budú **malými zdrojmi** znečisťovania ovzdušia.

Z kotlov na výrobu tepla pre technológiu K1 a K2 (Vitoplex), ktoré sú **strednými zdrojmi**, budú platiť emisné limity pre spaľovania plyných palív, uvedené nižšie.

EL pre zariadenia na spaľovanie zemného plynu s menovitým tepelným príkonom od 0,3 MW do 50 MW:

Podmienky platnosti EL	Štandardné stavové podmienky, suchý plyn, O ₂ ref: 3 % objemu				
	Pre špecifické technológie na nepriamy procesný ohrev, ako sú napr. ohrevy taviacich vaní, kde konštrukčné riešenie zariadenia umožňuje iba obmedzene ovplyvniť vznik emisií, správny orgán môže určiť miernejšie emisné limity individuálne				
MTP [MW]	Druh paliva	Emisný limit [mg.m ⁻³]			
		TZL	SO ₂	NO _x	CO
Zariadenia s kotlami s vydaným povolením od 1. januára 2014					
≥ 0,3	zemný plyn	-	-	200 ^(*)	50

(*) platí pre zariadenia s atmosférickými horákmi

Uvedené **emisné limity nebudú platiť** pre horáky na **ohrev vzduchu v suchej a mokrej kabíne** (K3 a K4) z dôvodu ich tepelného príkonu nižšieho ako 300 kW.

3. Opatrenia na prevenciu znečisťovania použitím najlepších dostupných techník

P. č.	Opis opatrenia	Mesiac a rok realizácie
	Neurčujú sa nové opatrenia.	

4. Opatrenia na zamedzenie vzniku odpadov, prípadne ich zhodnotenie alebo zneškodnenie

P. č.	Opis opatrenia	Mesiac a rok realizácie
1.	Predchádzať vzniku odpadu a obmedzovať ich tvorbu najmä rozvojom technológií, ktoré šetria prírodné zdroje a na najnižšiu možnú dosiahnuteľnú mieru znižujú znečisťovanie životného prostredia.	Počas prevádzky
2.	Zabezpečiť oddelené zhromažďovanie nebezpečných odpadov.	Počas prevádzky
3.	Nebezpečné odpady označovať identifikačným listom nebezpečného odpadu	Počas prevádzky
4.	Zabezpečiť ich vhodné dočasné zhromažďovanie pred ich zneškodnením alebo zhodnotením, v súlade so všeobecne záväznými právnymi predpismi v odpadovom hospodárstve.	Počas prevádzky
5.	Odpady vznikajúce v prevádzke odovzdávať na zhodnotenie alebo zneškodnenie len oprávnenej osobe nakladať s odpadmi, v súlade so všeobecne záväznými právnymi predpismi v odpadovom hospodárstve.	Počas prevádzky
6.	Zabezpečiť separovanie zložiek komunálneho odpadu kategórie ostatný odpad (sklo, kovy, papier, plasty) a zabezpečiť ich zhromažďovanie podľa jednotlivých druhov.	Počas prevádzky
7.	Každý novovzniknutý druh odpadu okamžite zaradiť podľa katalógu odpadov.	Počas prevádzky
8.	Dodržiavať pri nakladaní a manipulácii s nebezpečnými odpadmi ustanovenia § 19 zákona o odpadoch a ustanovenia vyplývajúce z vyhlášky, ktorou sa vykonáva zákon o odpadoch, vrátane evidencie na príslušných tlačivách a ohlasovacej povinnosti o nakladaní s odpadmi.	Počas prevádzky

5. Podmienky hospodárenia s energiami

P. č.	Opis podmienky	Mesiac a rok realizácie
1.	Monitorovať mesačnú spotrebu elektrickej energie, chemikálií, vstupných surovín. Údaje evidovať a vyhodnocovať 1 x ročne.	Po uvedení do

		prevádzky
2.	Priebežne vykonávať opatrenia vedúce k hospodárnemu využívaniu energie vo všetkých priestoroch prevádzky.	Po uvedení do prevádzky

6. Opatrenia pre predchádzanie haváriám, a obmedzovanie ich následkov

P. č.	Opis opatrenia	Mesiac a rok realizácie
1.	Prevádzkovať zariadenia a vykonávať údržbu všetkých zariadení podľa prevádzkových predpisov a pokynov od výrobcu tak, aby nedošlo k mimoriadnemu zhoršeniu kvality podzemných a povrchových vôd v zmysle všeobecných záväzných predpisov na úseku ochrany vôd a odpadového hospodárstva. Pravidelne kontrolovať stav technických, technologických zariadení v prípade potreby zabezpečovať opravy.	Po uvedení do prevádzky
2.	Dodržiavať podmienky a požiadavky uvedené v schválenom aktuálnom pláne preventívnych opatrení na zamedzenie vzniku neovládateľného úniku nebezpečných látok do životného prostredia a postup v prípade ich úniku (ďalej len „havarijný plán“). Zabezpečiť vybavenie NS náradím, materiálom a prostriedkami na zabránenie ropných havárií a ich následkov, kontrolovať ich úplnosť.	Po uvedení do prevádzky
3.	Predchádzať haváriám a nebezpečným stavom pravidelným odborným školením pracovníkov (1 x ročne) o technických, organizačných a bezpečnostných pokynoch pri prevádzke, o svojich povinnostiach, ktoré musia dodržiavať a pri vedení prevádzkovej dokumentácie, o opatreniach v prípade vzniku havarijnej situácie pri prevádzke.	Po uvedení do prevádzky
4.	Škodlivé látky skladovať v nepriepustných, nepoškodených obaloch, ktoré sú z materiálov, ktoré sú odolné voči používaným chemikáliám.	Po uvedení do prevádzky
5.	Odstraňovať bezodkladne nebezpečné stavy ohrozujúce kvalitu ovzdušia, vôd a pôdy a robiť potrebné opatrenia na predchádzanie haváriám. Zaobchádzať so škodlivými látkami len na spevnených plochách, mimo rástly terén a kanalizačných vpustov.	Po uvedení do prevádzky
6.	Zvláštnu pozornosť venovať technickému stavu motor. vozidiel a mechanizmov. Okrem školení a preskúšaní zabezpečiť školenie o ochrane povrchových a podzemných vôd pred znečistením pri doprave RL.	Po uvedení do prevádzky

7. Opatrenia na minimalizáciu diaľkového znečisťovania a cezhraničného vplyvu znečisťovania

P. č.	Opis opatrenia	Mesiac a rok realizácie
	Nenavrhujú sa.	

8. Opatrenia na obmedzenie vysokého stupňa celkového znečistenia v mieste prevádzky

P. č.	Opis opatrenia	Mesiac a rok dosiahnutia
1.	<p>Všetky pracoviská budú vybavené zodpovedajúcimi dokumentmi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Havarijným plánom (z hľadiska ochrany vôd) - Plánom opatrení pre prípad havárie pri nakladaní s NO - Požiarno – poplachovými smernicami. <p>Prevádzkovateľ zabezpečí kontrolu prevádzky v zmysle uvedených dokumentov.</p> <p>Prevádzkovateľ zabezpečí primerané školenie všetkých zamestnancov za účelom zabezpečenia riadnej prevádzky, bez zvyšovania úrovne znečistenia životného prostredia.</p>	K uvedeniu stavby do trvalej prevádzky.

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

P. č.	Opis monitorovania a evidencie údajov
1.	<p>Ochrana ovzdušia:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vykonávanie oprávnených meraní v zmysle všeobecne záväzných právnych predpisov na úseku ochrany ovzdušia. - Vedenie a uchovávanie prevádzkovej evidencie v zmysle vyhlášky č. 231/2013 Z.z. – návrh k uvedeniu stavby do trvalej prevádzky. - Vedenie a uchovávanie záznamov o vykonaných kontrolách a revíziách jednotlivých zariadení. - Vedenie a uchovávanie záznamov o vykonaných činnostiach ohľadom preventívnej a stálej údržby jednotlivých zariadení.
2.	<p>Odpadové hospodárstvo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - V spolupráci s OÚ, OSŽP, ŠSOH priebežne kontrolovať platnosť vydaných povolení pre zmluvne zabezpečených odberateľov odpadov. V prípade neplatnosti povolení zabezpečiť do 1 mesiaca zmluvný vzťah s iným odberateľom. - Viest' a uchovávať evidenciu odpadov na evidenčnom liste, pre každý odpad zvlášť.
3.	<p>Hluk:</p> <p>Prevádzkovateľ zabezpečí meranie hladiny hluku a hlukovú štúdiu po uvedení stavby do prevádzky. Meranie vykoná oprávnená osoba vo vonkajších priestoroch prevádzky (v areáli prevádzky medzi budovami) a na hranici pozemku.</p> <p>Nasledujúce meranie bude vykonané v intervale,</p>
4.	<p>Energie:</p> <p>Monitorovať mesačnú spotrebu elektrickej energie, chemikálií, vstupných surovín. Údaje evidovať a vyhodnocovať 1 x ročne.</p>
Viest' evidenciu v rozsahu všeobecne záväzných právnych predpisov životného prostredia a schválených prevádzkových poriadkov.	

5. Podávanie správ a prevádzková evidencia:

Náplň správy	Frekvencia podávania správ	Dátum dodania správy	Forma správy	Príjemca správy
IPKZ				
Kompletné údaje o prevádzke a jej emisiách v súlade so zákonom o IPKZ	1 x rok	do 15. februára nasledujúceho roka	písomná	SHMÚ Bratislava
				inšpekcií (odbor IPK Žilina)
Ochrana ovzdušia				
Správy z oprávnených meraní emisií do ovzdušia	V zmysle legislatívy	do 60 dní od vykonania merania	písomná,	inšpekcií (odbor IPK Žilina)
			písomná	OÚ Žilina
Ochrana vôd				
Výsledky z monitorovania podzemných vôd	4 x ročne	Do 14 dní po obdržaní výsledkov monitoringu	elektronick	- inšpekcií (odbor IPK Žilina) - SEVAK, a.s.
Ročná vyhodnocovacia správa z monitorovania podzemných vôd	1 x rok	do 31.03. nasledujúceho roka	písomná	inšpekcií (odbor IPK Žilina) - SEVAK, a.s. (elektronicky)
Odpady				
Hlásenia o vzniku odpadu a nakladaní s ním	1 x rok	do 31.1. nasledujúceho roka	písomná	inšpekcií (odbor IPK Žilina)
				OÚ Žilina
Ostatné				
Záznamy alebo protokoly z kontrol dotknutých orgánov	po predložení hotových správ	do 10 dní od obdržania	písomná	inšpekcií (odbor IPK Žilina)
Mimoriadne udalosti, havárie a nadmerný okamžitý únik emisií	podľa výskytu	Hlásenie ihneď	písomná	dotknuté orgány podľa schválených havarijných plánov

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

P. č.	Opis požiadavky alebo opatrenia
1.	Prevádzkovateľ nesmie bez povolenia skúšať žiadne nové zariadenia, ktoré môžu zvýšiť znečistenie životného prostredia.
2.	V prípade zlyhania činnosti v prevádzke zabezpečiť odčerpanie a zneškodnenie pracovných médií, vstupných surovín a pomocných materiálov a chemikálií. Zabezpečiť dekontamináciu zariadenia, potrubných rozvodov a ostatných prevádzkových priestorov. Zabezpečiť odvoz vzniknutých odpadov v súlade so všeobecne záväznými právnymi predpismi v odpadovom hospodárstve.

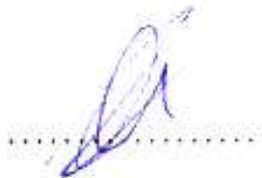
N Označenie účastníkov konania, ktorí sú prevádzkovateľovi známi, prípadne cudzí dotknutý orgán, ak jestvujúca prevádzka má alebo nová prevádzka môže mať cezhraničný vplyv

P. č.	Zoznam účastníkov konania
	1. DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o., Predmier 458, 013 51 Predmier 2. Obec Predmier, Starosta obce, 013 51 Predmier

O Prehlásenie

Týmto prehlasujem, že som vypracoval žiadosť o vydanie integrovaného povolenia.

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



Podpísaný: _____ Dátum : 26.01.2015
(zástupca organizácie)

Meno podpisujúceho: Mario Charles Ivone De Wilde

Pozícia v organizácii: prokurista

Pečiatka alebo pečat' podniku:

DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o.
013 51 Predmier č. 458, Slovakia
IČO: 36389196 IČDA: 2020104031
Tel.: +421/47 000 10 80

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

P. č.	Názov a hodnota utajovaných údajov
	Utajované údaje - nie sú.
P. č.	Názov a hodnota dôverných údajov
	Dôverné údaje: nie sú.

2. Ďalšie doklady:

2	Ďalšie doklady :	
P. č.		Príloha č.
1.	Výpis z obchodného registra spoločnosti	1.
P. č.		Príloha č.
2.	Záverečné stanovisko MŽP SR č. 6567/14-3.4/ml	2.
P. č.		Príloha č.
3.	Stavebné povolenie č.SU83/2014 zo dňa 14.04.2014	3.
P. č.		Príloha č.
4.	List vlastníctva	4.
P. č.		Príloha č.
5.	Kópia z katastrálnej mapy	5.
P. č.		Príloha č.
6.	Bloková schéma LPÚ a Expanzie	6.
P. č.		Príloha č.
7.	Východisková správa	7.
P. č.		Príloha č.
8.	Karty bezpečnostných údajov používaných chemických látok	8.
P. č.		Príloha č.
9.	Mapa lokality a širšie vzťahy	9.
P. č.		Príloha č.
10.	Havarijný plán - voda	10.
P. č.		Príloha č.
11.	Rámcové zmluvy o odbere, úprave, zhodnotení alebo zneškodnení odpadov	11.
P. č.		Príloha č.
12.	Plán havarijných opatrení pre prípad úniku nebezpečných odpadov	12.
P. č.		Príloha

		č.
13.	Hlásenie o vzniku odpadu a nakladaní s ním za r.2013	13
P. č.		Príloha č.
14.	Projektová dokumentácia pre vydanie zmeny stavby	14
P. č.		Príloha č.
15.	Emisno – imisný odborný posudok	15
P. č.		Príloha č.
16.	Doklad o zaplatení správneho poplatku	16
P. č.		Príloha č.
17.	Rozhodnutie obce o zmene stavby pred jej dokončením č. SÚ 439/2014-KA z dňa 26.01.2015	17
P. č.		Príloha č.
18	„Vyhodnotenie podmienok vyplývajúcich zo záverečného stanoviska MŽP SR č. 6567/2014-3.4/ml“	18
P. č.		Príloha č.
19	Skladované chemické látky a prípravky	19

3. Zoznam použitých skratiek a značiek

P. č.	
	NO- nebezpečné odpady
	O- ostatné odpady
	SEVAK, š.p. – Severoslovenské vodárne a kanalizácie, š.p. Žilina

Vysvetlenie použitých skratiek:

Povrchové úpravy novovybudovanej prevádzky - PÚ

Linky povrchových úprav novovybudovanej prevádzky - LPÚ