

Stručné zhrnutie údajov a informácií o obsahu žiadosti

P. č.	Zhrnutie
1.	<p><u>Identifikácia žiadateľa:</u> Prevádzkovateľ: DHOLLANDIA CENTRAL EUROPE s.r.o. Predmier 458, 013 51 Predmier Prevádzka: „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“</p>
2.	<p><u>Zdôvodnenie žiadosti</u> Vydanie integrovaného povolenia pre novú prevádzku „Elektrolytické Zn-Ni a eloxovanie“ a vydanie stavebného povolenia pre zmenu stavby „Výrobná skladová hala Dhollandia Predmier – expanzia. Zmena stavby pred dokončením č. 2. Osadenie nových liniek a zariadení na povrchové úpravy.“ pred jej dokončením</p>
3.	<p><u>Opis prevádzky a jej základných parametrov</u></p> <p>V roku 2014 bolo obcou Predmier vydané stavebné povolenie (SÚ 83/2014-Ka zo dňa 14.04.2014) na výstavbu novej výrobné skladovej haly Dhollandia v existujúcom výrobnom areáli investora. V hale bola schválená výroba zdvíhacích plošín z hliníka, čím bola komplexne pokrytá požiadavka trhu na plošiny z rôznych materiálov. V priebehu výstavby sa prevádzkovateľ rozhodol do haly umiestniť nové linky a technologické pracoviská na povrchovú úpravu kovov a súvisiace činnosti. Jedná sa o nasledovné linky a pracoviská:</p> <p>Linka „Elox“ na anodickú oxidáciu povrchu hliníkových výrobkov a dielcov, Linka Zn-Ni na povrchové úpravy výrobkov závesným a hromadným spôsobom, Čistiareň odpadových vôd vznikajúcich v linke „Elox“ a v linke Zn-Ni, Pracovisko otryskávania dielcov 1, Pracovisko otryskávania dielcov 2, Striekacia kabína so suchou filtráciou pre nanášanie Mol coatingu, Striekacia kabína s mokrou filtráciou pre nanášanie Rubber coatingu, Metalizačná kabína.</p> <p><u>Uvedené činnosti spadajú podľa prílohy č. 1 zákona o IPKZ do kategórie činnosti</u></p> <p>2. Výroba a spracovanie kovov 2.6. Povrchová úprava kovov alebo plastov pomocou elektrolytických alebo chemických postupov, ak je objem používaných vaní väčší ako 30 m³. Projektovaná hodnota vyššie uvedeného rozhodovacieho parametra: Objem nových chemických vaní bude 149 m³.</p> <p>V novej výrobné hale budú vytvorené priestory na skladovanie používaných činidiel a pomocných prípravkov používaných v nových linkách a zariadeniach.</p> <p><u>Linka Zn-Ni</u> Linka bude určená na nanášanie zliatiny Zn-Ni galvanickou technológiou, roztavenej zliatiny zinku s hliníkom (Zinacor 850).</p> <p><u>Linka Elox</u> Linka bude určená na anodickú ochranu povrchu oxidáciou kyselinou.</p> <p>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:</p> <p><u>Abrázívne čistenie (otryskávanie) - 2 pracoviská</u></p> <p>Cieľom otryskávania je je zbaviť povrch dielcov od nečistôt a zároveň ho zdrsniť pred operáciami rubber coatingu, aby sa zvýšila jeho príľnavosť.</p> <p><u>Striekacia kabína so suchou filtráciou</u></p> <p>Vykonávaná tu bude povrchová úprava dielcov systém Mol coating – špeciálne Zn farby riedené organickými rozpúšťadlami v uzatvorenej kabíne s filtračným stropom.</p> <p><u>Striekacia kabína s mokrou filtráciou</u></p> <p>Bude určená pre nanášanie špeciálneho pogumovacieho náteru na výrobky určené do ťažkej prevádzky (tzv. rubber coatingu).</p> <p>V oboch technológiách povrchovej úpravy – Mol Coating a Rubber Coating, budú používané organické rozpúšťadlá – spotreba VOC v oboch úpravách nedosiahne prahovú spotrebu 0,6 t za rok - malé zdroje znečisťovania ovzdušia.</p> <p><u>Metalizačná kabína pre pokovovanie dielcov</u></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.</p> <p><u>ČOV</u></p> <p>Bude určená na čistenie odpadových vôd zo zinkovacej a eloxovacej linky. Jedná sa o zostavu automaticky riadenej ČOV, z ktorej sa vyčistená voda vracia späť do výrobných prevádzok Zn-Ni linky a eloxovacej linky. Kal z čistenia bude zneškodňovaný ako odpad. Z prevádzky nebudú do kanalizácie vypúšťané žiadne odpadové vody.</p> <p><u>Palivovo-energetická časť prevádzky</u> bude pozostávať 2 ks plynových kotlov na prípravu horúcej vody pre ohrevy kúpeľov s menovitým tepelným príkonom 1,340 MW (2x 670 kW) a plynové horáky na ohrev vzduchu v kabínach so suchou a mokrou filtráciou s menovitým tepelným príkonom 0,556 MW (267 kW a 289 kW). Súhrnný menovitý tepelný príkon bude 1,896 MW – stredný zdroj znečisťovania ovzdušia.</p>
4.	<p><u>Opis zdrojov znečisťovania</u></p> <p>Vo výrobných hale Expanzia budú inštalované tieto technologické a energetické výdychy, z ktorých sú možné emisie týchto ZL:</p> <p>V1 – <u>linka Zn-Ni</u> – ZL: TZL, HCl, H₂SO₄, HNO₃, HF a kovy Ni, Zn, Crv oxidačnom stupni III</p> <p>V2 – <u>linka Elox</u> – ZL: TZL, H₂SO₄,</p> <p>V3 a V4 – <u>ČOV odpadky</u> – ZL: vodná para (TZL)</p> <p>V5 a V6 – <u>pracoviská otryskávania 1 a 2</u> – ZL: TZL</p> <p>V7 – <u>kabína Mol Coating</u> – ZL: TZL, VOC</p> <p>V8 – <u>kabína Rubber Coating</u> – ZL: TZL, VOC</p> <p>V9 – <u>metalizačná kabína</u> – ZL: TZL, Zn</p> <p>K1 a K2 – <u>kotly na výrobu horúcej vody pre kúpele</u> – ZL: NO_x, CO</p> <p>K3 – <u>horák na ohrev vzduchu v Mol Coating kabíne</u> – ZL: NO_x, CO</p> <p>K4 – <u>horák na ohrev vzduchu v Rubber Coating</u> – ZL: NO_x, CO</p>
6.	<p><u>Opis stavu územia</u></p> <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. Okolitá zástavba pozostáva z rodinných</p>

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 pád 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.

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, Jablonoňové 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 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

	<p>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 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.</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 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 %.</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 prúdiacej vzdušine 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.</p> <p><u>Striekacia kabína s mokrou filtráciou:</u></p> <p>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 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 filc, 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 výduchoch:</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, absorbancia, 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>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.</p> <p>b) 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>c) Pri zistení prekročenia emisných limitov alebo vzniku mimoriadnych udalostí s nepriaznivým dopadom na vonkajšie ovzdušie, okamžite prijať opatrenia na zmiernenie daného stavu.</p> <p>d) Vybaviť prevádzku na miestach skladovania a manipulácie so škodlivými látkami</p>

	<p>(prevádzka, neutralizačná stanica, sklad chemikálii,...) havarijnými prostriedkami na zamedzenie šírenia a zachytávanie uniknutých škodlivých látok a na zneškodnenie havárie a zabezpečiť zaškolenie pracovníkov prevádzky.</p>
e)	<p>Zabezpečiť nepretržitú a bezporuchovú prevádzku systému odlučovacích zariadení, ktoré sú nainštalované v prevádzke v mieste vzniku emisií:</p> <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)	<p>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.</p>
g)	<p>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.</p>
h)	<p>Pre každé zariadenie vypracovať plán preventívnej údržby.</p>
i)	<p>Na prečerpávanie škodlivých látok používať tesné čerpadlá odolné proti pôsobeniu čerpaných chemikálií a agresívnemu prostrediu v prevádzke.</p>
j)	<p>Škodlivé látky skladovať v nepriepustných, nepoškodených obaloch, ktoré sú z materiálov odolávajúcim používaným chemikáliám.</p>
k)	<p>Všetky prevádzkové nádrže na škodlivé látky vybaviť funkčnými stavoznakmi pre vizuálne sledovanie množstva kvapaliny v nádrži.</p>
l)	<p>Škodlivé látky musia mať karty bezpečnostných údajov uložené v jednotlivých skladoch a prevádzkach.</p>