



Prevádzkovateľ : Faurecia Slovakia s.r.o.
Opletalova 73
841 07 Bratislava
Odštepny závod Interior system Hlohovec, Priemyselná 1, 92001 Hlohovec
Odštepny závod Front end division Hlohovec, Priemyselná 1, 92001 Hlohovec

Výpis z OR, Okr. súd Bratislava I
Odd.: Sro
Vložka číslo: 31465/B
IČO: 35 883 294

Evidenčné číslo :

SÚBOR
technicko – prevádzkových parametrov a technicko – organizačných opatrení na zabezpečenie
ochrany ovzdušia pri prevádzke zdroja znečisťovania ovzdušia

VEĽKÝ ZDROJ ZNEČISŤOVANIA OVZDUŠIA – LAKOVANIE

Vypracoval : Ing. Adam Čevela
SCPC spol. s r.o.
Bratislava
Dňa : 18.5.2015

Schválil : Monika Vlčková
prokurista
Dňa : 20.5.2015

Jérôme Abeille
prokurista
Dňa : 20.5.2015

Počet strán
STPP a TOO: 54
Počet príloh: 3

Počet výtlačkov: 2
Číslo výtlačku: 1/2

**OBSAH**

1. Zoznam skratiek	2
2. Opis zdroja znečisťovania ovzdušia	3
3. Určené emisné limity a podmienky prevádzkovania	18
4. Technicko – prevádzkové parametre na zabezpečenie ochrany ovzdušia	26
5. Technicko – organizačné opatrenia na zabezpečenie ochrany ovzdušia	27
6. Havárie a vážne a bezprostredné ohrozenia a zhoršenia kvality ovzdušia	28
7. Opatrenia na predchádzanie haváriám a na zmierňovanie priebehu a odstraňovanie dôsledkov vážneho zhoršenia kvality ovzdušia	28
Príloha 1 ... Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov	31
Príloha 2 ... Zoznam technicko-prevádzkových parametrov a vybraných technicko-organizačných opatrení na ochranu ovzdušia pri prevádzke zdroja	42
Príloha 3 ... Zoznam vybraných technicko-organizačných opatrení pri prevádzke zdroja	47

1. Zoznam skratiek

STPP a TOO	súbor technicko - prevádzkových parametrov a technicko-organizačných opatrení na zabezpečenie ochrany ovzdušia
ZL	znečisťujúce látky
TZL	tuhé znečisťujúce látky
VOC	prchavé organické látky
TOC	celkový organický uhlík
KBU	karta bezpečnostných údajov
PP	polypropylén
PVC	polyvinylchlorid
MŽP SR	Ministerstvo životného prostredia Slovenskej republiky
IS	Interior system
FED	Front end division



2. OPIS STACIONÁRNEHO ZDROJA ZNEČISŤOVANIA OVZDUŠIA

2.1 Identifikačné údaje zdroja znečisťovania

2.1.1 Identifikačné údaje zdroja znečisťovania

Hlavnou činnosťou spoločnosti FAURECIA Slovakia s.r.o. v Hlohovci je výroba plastových dielov pre automobilový priemysel. Výroba je rozdelená na 2 závody:

- odštepny závod Interior System Hlohovec (IS)
- odštepny závod Front End Hlohovec (FED)

Výroba plastových dielov v dvoch závodoch je umiestnená v dvoch oddelených budovách.

Výroba plastových dielov pozostáva z lisovania dielov z polypropylénových granúl a z následnej povrchovej úpravy lakovaním – vonkajšie diely alebo lepením – vnútorné diely.

Do času rozšírenia výroby bola výroba plastových dielov zaradená ako veľký zdroj znečisťovania ovzdušia. Pre zdroj bol vypracovaný súbor TPPaTOO a schválený rozhodnutím č. B/2009/00174/ŠSOO/MB zo dňa 7.9.2009.

Po nainštalovaní novej lakovne IS na lakovanie vnútorných dielov a po náhrade lepidiel s obsahom prchavých organických látok za vodné lepidlá a lepidlá s nízkym obsahom VOC bol zdroj preklasifikovaný na veľký zdroj „Lakovanie“ a stredný zdroj „Výroba plastových dielov pre automobilový priemysel“.

Pod veľký zdroj znečisťovania ovzdušia spadajú dve lakovacie linky; jedna v časti IS a jedna v časti FED, na ktoré sa vzťahuje tento súbor technicko-prevádzkových parametrov a technicko-organizačných opatrení.

2.1.2 Umiestnenie stacionárneho zdroja

areál priemyselného parku

Priemyselná 1

920 03 Hlohovec

katastrálne územie mesta Hlohovec, lokalita horná Sihoť, mestská časť Šulekovo

číslo parcely: 2670/29, 2670/33, 2673/3, 2674/5

2.1.3 Kategorizácia stacionárneho zdroja

Stacionárny zdroj znečisťovania ovzdušia – Lakovanie je v zmysle platných legislatívnych predpisov (vyhláška MŽP SR č. 410/2012 Z. z.) zaradený do kategórie veľkých zdrojov znečisťovania ovzdušia:

6. OSTATNÝ PRIEMYSEL A ZARIADENIA

6.3. Nanášanie náterov na povrchy, lakovanie s projektovanou spotrebou organických rozpúšťadiel v t/rok:

- a) kovov a plastov vrátane povrchov lodí, lietadiel, koľajových vozidiel, textilu, tkanín, fólií, papiera > 5 t za rok

2.1.4 Menovitý výkon technológie

P. č.	Prevádzka	Jednotka podľa kategórie	Spotreba (t.rok ⁻¹)
1.	Lakovňa FED	projektovaná spotreba organických rozpúšťadiel v t za rok	155,3
2.	Lakovňa IS	projektovaná spotreba organických rozpúšťadiel v t za rok	120,086

2.1.5 Členenie stacionárneho zdroja podľa miery vplyvu na ovzdušie



Stacionárny zdroj sa člení na dve lakovacie linky (Lakovňa FED a Lakovňa IS) s nasledovnými činnosťami:

A) Lakovňa FED:

1. odmasťovanie
2. opalovanie povrchu upravovaných dielov
3. striekacie kabíny (PRIMER, BASE, CLEAR COAT)
4. sušiaci tunel za kabínou nanášania podkladovej farby (PRIMER)
5. vypaľovacia pec
6. príprava farieb (miešiareň)
7. hydropack (vyzrážavanie kalov z náterov)

B) Lakovňa IS:

1. odmasťovanie, opalovanie
2. striekacia kabína PRIMER
3. striekacia kabína BASE 1
4. striekacia kabína BASE 2
5. striekacia kabína LAK
6. vypaľovacia pec
7. miešareň farieb
8. sušiaci tunel medzi kabínami PRIMER a BASE
9. sušiaci tunel medzi kabínami BASE a LAK

2.1.6 Vymedzenie stacionárneho zdroja

V zmysle § 4 Vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z.z., ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenia zákona o ovzduší, v znení vyhlášky MŽP SR č. 270/2014 Z.z. (ďalej len : vyhláška 410/2012 Z.z) sa zariadenia Lakovňa FED a Lakovňa IS na účely uplatňovania emisných limitov, technických požiadaviek a podmienok prevádzkovania začleňujú a vymedzujú nasledovne:

- d) zariadenia používajúce organické rozpúšťadlá, na ktoré sa uplatňujú špecifické požiadavky podľa § 24 až 29.
- g) technologické zariadenie, ak ide o iné zariadenie, ako je uvedené v písmenách a) až f), na ktoré sa uplatňujú špecifické požiadavky podľa § 30 až 32.

Vymedzenie jednotlivých častí zdroja na základe jednotlivých prevádzkových operácií – technologických uzlov, je bližšie popísané v časti 2.1.11 Stručný opis princípu technológie.

2.1.7 Dátum uvedenia stacionárneho zdroja do prevádzky

Dátum uvedenia stacionárneho zdroja „Lakovanie“ predstavuje dátum nadobudnutia právoplatnosti súhlasu na uvedenie veľkého zdroja znečisťovania ovzdušia do trvalej prevádzky: č: OÚ-HC-OSŽP-2014/00360/ŠSOO/Fr zo dňa 12.05.2014.

2.1.8 Výrobky a ich parametre a vlastnosti

Účelom technológie je povrchová úprava plastových prvkov pre automobilový priemysel lakovaním. Vyrobené výrobky sú stále, neznečisťujú ovzdušie a nepatria medzi nebezpečné látky a nebezpečné chemické prípravky.

2.1.9 Hlavné výrobné-prevádzkové režimy a ich emisná charakteristika

Vzhľadom na charakter výroby a strojnotechnologické vybavenie je v súčasnosti možné prevádzkovať



Lakovňa FED a Lakovňa IS len v jednom výrobnoprevádzkovom režime. Je to povrchová úprava prvkov pre automobilový priemysel pri dodržaní predpísaných parametrov. Z hľadiska produkcie znečisťujúcich látok do ovzdušia sú aktuálne viaceré prevádzkové operácie. Z hľadiska technologického ide o stabilný prevádzkový režim bližšie špecifikovaný v kapitole 2.1.11 Stručný opis princípu technológie.

Pri nanášaní náterov vznikajú tuhé znečisťujúce látky a prchavé organické látky rôznorodého zloženia. (Dôležitá je skutočnosť, že sa nejedná o prchavé organické látky s označením rizika uvedené v § 26 vyhlášky č. 410/2012 Z. z.)

2.1.10 Zoznam surovín, ich vlastností a parametrov

P. č.	Prevádzka	Surovina, pomocný materiál, ďalšie látky	Opis a vlastnosti
1.	Lakovňa a FED	Výlisky	Vylisované diely na lisoch v lisovni z polypropylénových granúl
2.		Náter Primer	Podkladový náter Primer je vodou riediteľný s nízkym obsahom VOC (cca 7%).
3.		Tvrdidlo Primer	Tvrdidlo podkladového náteru Primer s obsahom VOC 50 % hmotn.
4.		Náter Base	Základné farby Base obsahujú prchavé organické látky od 53 do 76 % hmotn., nepoužívajú sa látky klasifikované ako karcinogény, mutagény alebo látky inak poškodzujúce reprodukciu niektorou z R viet R45, R49, R60 a R61, ani halogénové organické zlúčeniny klasifikované vetou R40
5.		Lak	Vrchný bezfarebný náter, obsah VOC 52% hmotn.
6.		Tvrdidlo laku	Tvrdidlo vrchného bezfarebného laku, obsah VOC 30 % hmotn.
7.		Riedidlá	Preplachovanie striekacích pištolí robotov, upratovanie lakovne
8.		Vlhčené utierky	Jednorázové utierky vlhčené roztokom izopropanolu na odmasťovanie
9.		Chemické látky na flokuláciu	Nastavovanie procesu flokulácie a dodávka potrebných chemických látok je zabezpečované externou spoločnosťou
10.	Lakovňa a IS	Výlisky	Vylisované diely na lisoch v lisovni z polykarbonátových granúl
11.		Náter Primer	Prvý náter - podkladový náter Primer s obsahom VOC cca 51 – 83%
12.		Tvrdidlo Primeru	Tvrdidlo podkladového náteru, obsah VOC cca 25 – 83 % hmotn.
13.		Náter Base	Základné nátery - Base s obsahom VOC od 6 do 30 % hmotn. Nebudú používané látky klasifikované ako karcinogény, mutagény alebo látky inak poškodzujúce reprodukciu niektorou z R viet R45, R49, R60 a R61, ani halogénové organické zlúčeniny klasifikované vetou R40.
		Tvrdidlá Baesu	Tvrdidlo farieb Base, obsah VOC cca 0 – 83 %
14.		Lak	Vrchný náter / lak, obsah VOC cca 30 - 50% hmotn.
15.		Tvrdidlo laku	Tvrdidlo vrchného, obsah VOC cca 25 – 40 % hmotn.
16.		Riedidlá	Preplachovanie striekacích pištolí robotov, upratovanie lakovne, VOC 100%
17.		Vlhčené utierky	Jednorázové utierky vlhčené roztokom izopropanolu na odmasťovanie
18.		Chemické látky na flokuláciu	Nastavovanie procesu flokulácie a dodávka potrebných chemických látok je zabezpečované externou spoločnosťou
19.		Chemické látky pre zariadenie Power-wash	Chemické látky ktoré slúžia na umývanie povrchu výliskov s obsahom VOC 20%



2.1.11 Stručný opis princípu technológie

Výrobný závod sa delí na dve aktivity korešpondujúce s dvoma oddelenými budovami: závodom IS a závodom FED.

- Faurecia Slovakia s.r.o. odštepny závod Interior System Hlohovec (závod IS) vyrába interiérové komponenty - palubové dosky, skrinky, centrálné konzoly, výplne dverí.
- Faurecia Slovakia s.r.o. odštepny závod Front End Hlohovec (závod FED) vyrába exteriérové komponenty - nárazníky, ventilátory, chladiče

Obidva odštepne závody majú vlastnú lakovaciu linku. Jednotlivé prevádzkové operácie sú opísané v nasledujúcich tabuľkách:

A) Lakovňa FED

P.č	Názov technologického uzla	Technická charakteristika
1.	Nakladanie výliskov	Manuálne nakladanie výliskov z vstrekovacej linky na linku povrchovej úpravy
2.	Odmasťovanie povrchu	Nalepenie hliníkovej pásky na určené miesto výliskov. Ofukovanie povrchu vylišovaných dielov tlakovým deionizovaným vzduchom. Odmasťovanie impregnovanou utierkou.
3.	Opalovanie povrchu	Zdrsnenie povrchu odmastených dielov opalovaním pomocou dvoch robotov s opalovacími horákmi na propán.
4.	Podkladový náter	Nástrek podkladovej farby (Primer) v kabíne Primer striekacou pištoľou pomocou robota
5.	Vysušovanie po podkladovom nátere	Vysušovanie upravovaných dielov po podkladovom nátere v sušiacom tuneli. Následné ochladzovanie po vysušení v ochladzovacej komore.
6.	Základný náter	Nástrek základnej farby (Base) na robotizovanom pracovisku striekacou pištoľou (Base kabína). Vyprchávanie po nástreku základnej farby.
7.	Vrchný lak	Lakovanie vrchným lakom na robotizovanom pracovisku striekacou pištoľou (Clear Coat kabína).
8.	Vypaľovanie	Vypaľovanie vrchného laku a celkové dosušenie vo vypaľovacej peci pri teplote 80 °C po dobu cca 30 minút.
9.	Vykládanie upravených výliskov	Chladenie upravených výliskov. Manuálne vykládanie z linky povrchovej úpravy.
10.	Miešanie farieb	Príprava farieb a rozpúšťadiel v miešarni farieb.
11.	Flokulácia	Vyzrážavanie zachytených prestrekov z vodnej pračky vo forme kalov.

B) Lakovňa IS

P.č	Názov technologického uzla	Technická charakteristika
1.	Nakladanie výliskov	Manuálne nakladanie určených výliskov z lisovne na linku povrchovej úpravy
2.	Čistiaca zóna (odmasťovanie)	Čistenie dielov pred lakovaním: <ol style="list-style-type: none"> Powerwash. V prípade poruchy powerwash je k dispozícii ofúknuť ionizovaným vzduchom Kontrola dielov po powerwash a v prípade potreby ručné

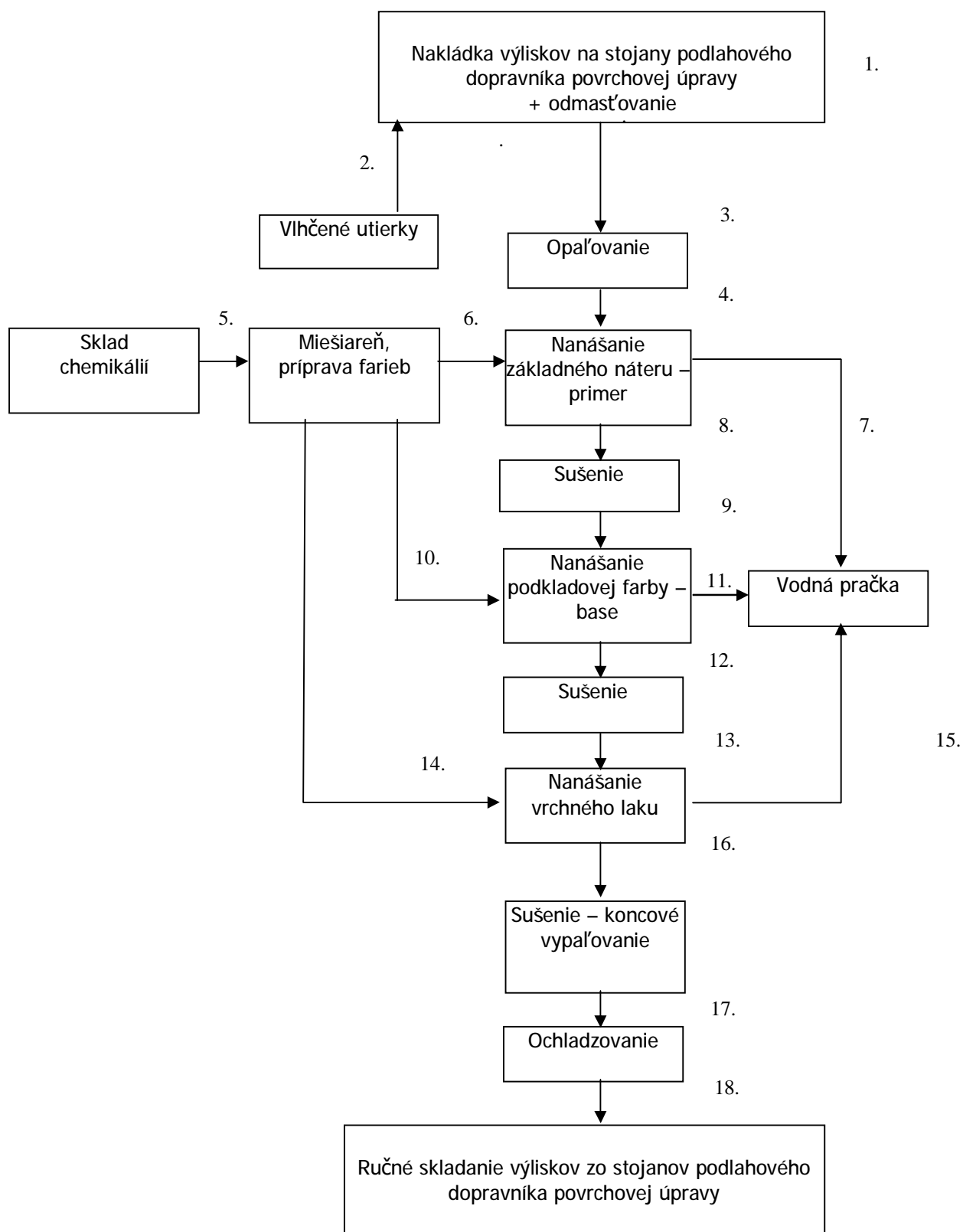


		odmastňovanie povrchu výliskov vlhčenými utierkami
3.	Flaming (opaľovanie povrchu)	Zdrsnenie povrchu odmastených dielov opaľovaním pomocou robota s opaľovacím horákom na propán..
4.	Podkladový náter - primer	Nástrek podkladovej farby (primer) v kabíne Primer striekacou pištoľou pomocou robota
5.	Vysušovanie po podkladovom nátere primer (flash off)	Vysušovanie upravovaných dielov po podkladovom nátere Primer
6.	Základný náter - base 1	Nástrek základnej farby (base) na robotizovanom pracovisku striekacou pištoľou (Base kabína)
7.	Vysušovanie po základnom nátere 1 (flash off)	Vysušovanie upravovaných dielov po základnom nátere base
8.	Základný náter - base 2	Nástrek základnej farby (Base) na robotizovanom pracovisku striekacou pištoľou (Base kabína)
9.	Vyprchávanie/vysušovanie po základnom nátere 2	Vysušovanie upravovaných dielov po základnom nátere base
10.	Lakovanie - vrchný lak (clear coat)	Lakovanie vrchným lakom na robotizovanom pracovisku striekacou pištoľou (Clear Coat kabína).
11.	Vyprchávanie/vysušovanie	Vysušovanie upravovaných dielov po vrchnom laku clear coat
12.	Vypaľovacia pec	Vypaľovanie vrchného laku a celkové dosušenie vo vypaľovacej peci pri teplote 80 °C po dobu cca 45 minút.
13.	Vykládanie upravených výliskov	Chladenie upravených výliskov. Manuálne vykládanie z linky povrchovej úpravy.
14.	Miešanie farieb	Príprava farieb a rozpúšťadiel v miešarni farieb.
15.	Flokulácia	Vyzrážavanie zachytených prestrekov z vodnej clony vo forme kalov.

2.1.12 Základná bloková alebo rámcová technologická schéma



A) Povrchová úprava výliskov v lakovni FED



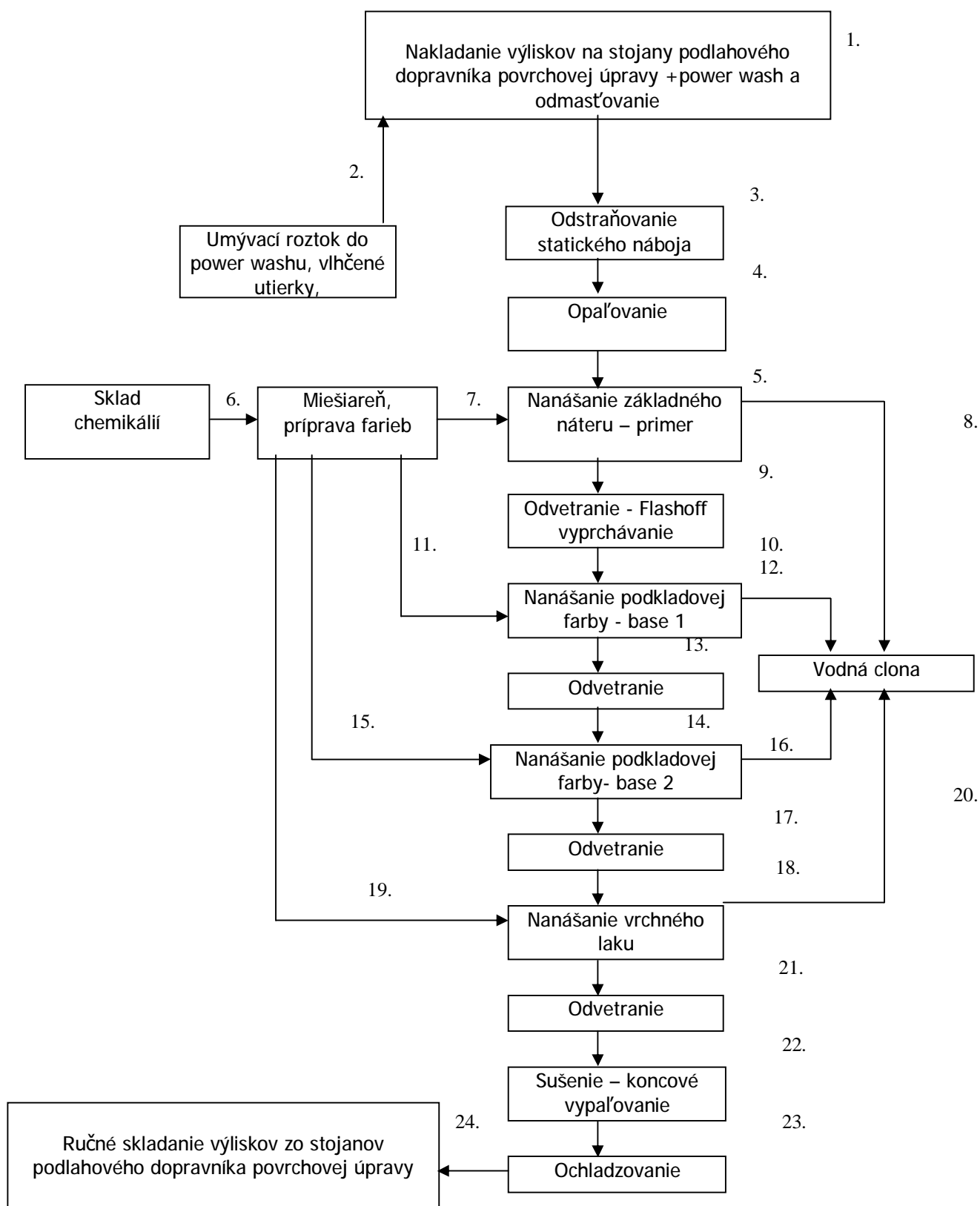


Prúdy blokovej schémy lakovne FED:

1. Odmastenie ručne naložených výliskov na stojanoch podlahového dopravníka povrchovej úpravy na pracovisku nakládky
2. Vlhčené utierky na odmasťovanie výliskov
3. Presun odmastených výliskov do kabíny opaľovania (Flaming)
4. Presun upravovaných dielov z kabíny opaľovania do kabíny nanášania základnej farby (primer)
5. Presun náterových hmôt zo skladu do pripravovne farieb
6. Automatická doprava pripravenej základnej farby primer potrubím z miešiarne farieb do nanášacej hlavice robota
7. Zachytávanie prestrekov náterov vodou vo vodnej pračke
8. Prechod lakovaných dielov vysušovacím tunelom po základnej farbe primer
9. Vychladzovanie po sušení pred vstupom do kabíny nanášania podkladovej farby (base)
10. Automatická doprava pripravenej podkladovej farby base potrubím z miešiarne farieb do nanášacích hlavíc robotov
11. Zachytávanie prestrekov náterov vodou vo vodnej pračke
12. Prechod upravovaných dielov vysušovacím tunelom po podkladovej farbe
13. Presun do kabíny nanášania vrchného laku (Clear Coat)
14. Automatická doprava pripraveného vrchného laku potrubím z miešiarne farieb do nanášacích hlavíc robotov
15. Zachytávanie prestrekov náterov vodou vo vodnej pračke
16. Presun nafarbených upravovaných dielov do konečnej vypaľovacej pece
17. Ochladzovanie hotových, nalakovaných dielov
18. Ručné skladanie povrchovo upravených ochladených nalakovaných dielov zo stojanov podlahového dopravníka



B) Povrchová úprava výliskov v lakovni IS



**Prúdy blokovej schémy lakovne IS:**

1. Umývanie a prípadné odmastenie ručne naložených výliskov na stojanoch podlahového dopravníka povrchovej úpravy na pracovisku nakládky
2. Umývací roztok do power washu, vlhčené utierky na odmasťovanie výliskov
3. Presun odmastených výliskov do kabíny odstraňovania statického náboja
4. Presun odmastených výliskov do kabíny opaľovania (Flaming)
5. Presun upravovaných dielov z kabíny opaľovania do kabíny nanášania základnej farby (primer)
6. Presun náterových hmôt zo skladu do prípravovne farieb
7. Automatická doprava pripravenej základnej farby primer potrubím z miešiarne farieb do nanášacej hlavice robota
8. Zachytávanie prestrekov náterov vodou vo vodnej clone
9. Prechod upravovaných dielov vysušovacím tunelom po základnej farbe
10. Vychladzovanie po sušení pred vstupom do kabíny nanášania podkladovej farby (base)
11. Automatická doprava pripravenej podkladovej farby base 1 potrubím z miešiarne farieb do nanášacej hlavice robota
12. Zachytávanie prestrekov náterov vodou vo vodnej clone
13. Prechod upravovaných dielov vyprchávacím tunelom po podkladovej farbe
14. Presun upravovaných dielov do kabíny na nanášanie podkladovej farby base
15. Automatická doprava pripravenej podkladovej farby base 2 potrubím z miešiarne farieb do nanášacej hlavice robota
16. Zachytávanie prestrekov náterov vodou vo vodnej clone
17. Prechod upravovaných dielov vyprchávacím tunelom po podkladovej farbe base 2
18. Presun do kabíny nanášania vrchného laku (Clear Coat)
19. Automatická doprava pripraveného vrchného laku potrubím z miešiarne farieb do nanášacích hlavic robotov
20. Zachytávanie prestrekov náterov vodou vo vodnej clone
21. Prechod upravovaných dielov vyprchávacím tunelom po nanesení vrchného laku
22. Presun upravovaných dielov do konečnej vypaľovacej pece
23. Ochladzovanie hotových, nalakovaných dielov
24. Ručné skladanie povrchovo upravených ochladených nalakovaných dielov zo stojanov podlahového dopravníka

2.1.13 Stručná materiálová a energetická bilancia**A) Projektovaná materiálová a energetická bilancia procesu povrchovej úpravy lakovaním výliskov v lakovni FED**

Bilancia procesu povrchovej úpravy predstavuje ročnú alebo hodinovú spotrebu v rámci nasledujúcich činností:

Zakrytie nefarbených častí

Vstupné suroviny a pomocné látky sú:

- výlisky s neupraveným povrchom v množstve $84 \text{ ks} \cdot \text{h}^{-1}$
- samolepiace pásky v množstve $84 \text{ ks} \cdot \text{h}^{-1}$

Ofukovanie a odmastenie

- odmasťovanie handričkou namočenou v izopropylalkohole je nahradené jednorazovými odmasťovacími utierkami,
- množstvo odsávaného vzduchu $2000 \text{ m}^3 \cdot \text{h}^{-1}$ do výduchu V2

OPAľovanie

Vstupné suroviny:

- odmastené výlisky v množstve $42 \text{ ks} \cdot \text{h}^{-1}$
- plynňý propán v množstve $4,5 \text{ m}^3 \cdot \text{h}^{-1}$ na 1 robot pri tlaku 0,6 bar, spolu $9 \text{ m}^3 \cdot \text{h}^{-1}$



- vŕhánaný vzduch 4700 m³.h⁻¹

Výstupné produkty:

- polotovár s upraveným povrchom v počte 42 ks.h⁻¹
- spaliny zo spaľovania propánu, NO_x, CO, VOC
- teplota spalín 40 - 80 °C
- množstvo odsávaného vzduchu 4700 m³.h⁻¹ do výduchu V2

Farbenie základnou farbou (Primer)

Vstupné suroviny sú:

- odmastené a opálené výlisky v množstve 42 ks.h⁻¹
- základná farba (Primer) v množstve 30,88 t.rok⁻¹
- tvrdidlo (Primer) v množstve 6,42 t.rok⁻¹
- vŕhánaný vzduch 59200 m³.h⁻¹

Výstupné produkty:

- výlisky s upraveným povrchom v počte 42 ks.h⁻¹
- množstvo odsávaného vzduchu 59200 m³.h⁻¹ do výduchu V1

Odsávaný vzduch zo všetkých troch striekacích kabín je prepieraný cez vodný odľučovací systém, ktorý zachytí tuhé častice z prestrekov náterových hmôt. Znečisťujúce látky v odsávanom vzduchu vo výduchu V1: VOC, TZL v min. množstve

Vysušovanie po základnej farbe (Primerova pec)

Vstupné suroviny:

- nárazníky nastriekané základnou farbou v množstve 42 ks.h⁻¹
- zemný plyn s príkonom horáku 150 kW
- na osušenie náteru postačuje prúdiaci vzduch s teplotou 22 - 24 °C, a v množstve 2300 m³.h⁻¹

Výstupné výrobky:

- odvádzané množstvo vzduchu v množstve 2300 m³.h⁻¹ do výduchu V2

Farbenie podkladovou farbou (Base)

Vstupné suroviny sú:

- nárazníky po základnom nátere v množstve 42 ks.h⁻¹
- podkladová farba(Base) v množstve 85,099 t.rok⁻¹
- vŕhánaný vzduch 80800 m³.h⁻¹

Výstupné produkty

- nárazníky po druhom nátere v počte 42 ks.h⁻¹
- množstvo odsávaného vzduchu 80800 m³.h⁻¹ do výduchu V1

Lakovanie konečným lakom

Vstupné suroviny sú:

- nárazníky po druhom nátere v množstve 42 ks.h⁻¹
- vrchný lak (Clear) v množstve 48,34 t.rok⁻¹
- tvrdidlo laku v množstve 19,425 t.rok⁻¹
- vŕhánaný vzduch 80800 m³.h⁻¹

Výstupné produkty

- nalakované nárazníky v počte 42 ks.h⁻¹
- množstvo odsávaného vzduchu 80800 m³.h⁻¹ do výduchu V1

Vypaľovanie konečného laku

Vstupné suroviny sú

- Nalakované nárazníky v množstve 42 ks.h⁻¹



- Prívod vzduchu $5000 \text{ m}^3 \cdot \text{h}^{-1}$
- Cirkulácia vzduchu, 2 cirkulačné ventilátory s výkonom $2 \times 55\,000 \text{ m}^3 \cdot \text{h}^{-1}$
- Zemný plyn, horák s príkonom 380 kW

Výstupné produkty

- Vysušené a vypálené nárazníky v počte $42 \text{ ks} \cdot \text{h}^{-1}$
- Množstvo odsávaného vzduchu $5000 \text{ m}^3 \cdot \text{h}^{-1}$ do výduchu V2
- Znečisťujúce látky: NO_x , CO, VOC

Príprava farieb – miešareň

Všetky farby, laky, tvrdidlá, rozpúšťadlá na čistenie robotov sú pripravované v miešarni. Potrubnými rozvodmi sú dopravované ne jednotlivé robotizované pracoviská.

- Prívod vzduchu $15000 \text{ m}^3 \cdot \text{h}^{-1}$
- Odsávanie vzduchu do výduchu V1

Odkalovač (Hydropack)

Flokulácia tuhých častíc z vody

- Prívod vzduchu: $1000 \text{ m}^3 \cdot \text{h}^{-1}$
- Dopĺňanie vody na vyrovnanie výparu z práčok vzduchu : $8,2 \text{ m}^3$ 1 x za deň
- Výmena vody v bazéne : 100 m^3 2 x za rok
- Odsávanie vzduchu do výduchu V1: $1000 \text{ m}^3 \cdot \text{h}^{-1}$

Preplachovanie striekacích pištolí robotov, upratovanie lakovne

- riedidlá v množstve $137,728 \text{ t} \cdot \text{rok}^{-1}$

Spotreba elektrickej energie

- je spotreba energie pri všetkých operáciách vo výrobe nárazníkov. Elektrická energia potrebná na prevádzku zariadení závodu bude o výkone asi $6\,000 \text{ kW}$.

Spotreba zemného plynu

Uvedené bilancie pre odber zemného plynu v areáli sú celkové pre všetky plynové odberné zariadenia

- $Q_{ZP} \text{ max.} = 1\,016,44 \text{ m}^3 \cdot \text{hod}^{-1}$
- $Q_{ZP} \text{ min.} = 5,1 \text{ m}^3 \cdot \text{hod}^{-1}$
- $Q_{ZP} \text{ rok} = 2\,604\,880 \text{ m}^3 \cdot \text{rok}^{-1}$

Spotreba vody

Priemerná denná spotreba vody celého závodu je asi $28,0 \text{ m}^3$. Ročná spotreba vody v závode je asi 7000 m^3 .

B) Projektovaná materiálová a energetická bilancia procesu povrchovej úpravy lakovaním výliskov v lakovni IS

Bilancia procesu povrchovej úpravy je vyjadrená ako ročná alebo hodinová spotreba:

Materiálová bilancia:

- PRIMER –prvý, základný náter $11,798 \text{ t/r}$
- tvrdidlá Primeru - tvrdidlo podkladového náteru $1,985 \text{ t/r}$
- BASE – podkladový náter $91,219 \text{ t/r}$
- tvrdidlá Baesu - $3,518 \text{ t/r}$



- LAK – vrchný lak 31,676 t/r
- tvrdidlo laku – 20,820 t/r
- riedidlá - preplachovanie striekacích pištolí robotov, upratovanie lakovne 78,817 t/r
chemické látky na flokuláciu - vyvrážavanie zachytených prestrekov farieb vodnou pračkou 15 t/r
Hydropack – dopĺňanie odparenej vody do vodných práčok – 1 m³/deň, 313 m³/r
Hydropack – výmena vody vo vodných práčkach 1 – 2 x ročne – 300 m³/r
Kondicionér – úprava vody (reverzná osmóza) pre zvlhčovač vzduchu lakovne IS - 35 m³/deň, 10 955 m³/r
Chemické látky pre zariadenie Power-wash - Chemické látky ktoré slúžia na umývanie povrchu výliskov s obsahom VOC 20% - 8 t/r

Spotreba elektrickej energie

Inštalovaný elektrický výkon lakovne IS bude 319 kW, pri plánovanej trojzmennej prevádzke je denná spotreba 319*24=7654 kWh/deň, 2 400 MWh/r

Spotreba tlakového vzduchu

Spotreba tlakového vzduchu s tlakom 0,7 MPa na lakovni IS bude 615 Nm³/h.

Spotreba zemného plynu

V technologickom procese lakovania je potreba zemného plynu pre vypaľovacu pec a pre hlavný kondicionér. Pre tieto účely je využívaný zemný plyn o parametroch 0,2MPa. Pri prevádzke vypaľovacej pece novej lakovne je potreba zemného plynu 268 Nm³/h, čo predstavuje pri trojzmennej prevádzke zariadenia dennú spotrebu zemného plynu 6 432 Nm³/deň (2 013 216 Nm³/rok). Pri prevádzke hlavného kondicionéra je spotreba plynu 130 407 Nm³/rok.

Maximálna ročná spotreba zemného plynu Lakovne IS je cca 2 143 623 Nm³/rok.

Spotreba vody

Odoberať sa bude len pitná voda z verejného vodovodu.

Hydropack – dopĺňanie odparenej vody do vodných práčok – 1 m³/deň, 313 m³/r

Hydropack – výmena vody vo vodných práčkach 1 – 2 x ročne – 300 m³/r

Kondicionér – úprava vody (reverzná osmóza) pre zvlhčovač vzduchu lakovne IS - 35 m³/deň, 10 955 m³/r

Powerwash - úprava vody reverznou osmózou pre systém Powerwash v množstve 14 m³/deň, 3500 m³/rok.

Spotreba vody pre PS 10 Lakovňa IS celkom 15 950 m³ za rok

Spotreba propánu

Pre technologické účely novej lakovne IS je využívaný kvapalný propán, ktorý slúži pre opaľovanie dielov na robotizovanom pracovisku lakovacej linky.

Celková spotreba propánu pre Lakovňu IS je približne 20 658 litrov/rok.



2.1.14 Zoznam všetkých znečisťujúcich látok vypúšťaných do ovzdušia počas prevádzky

A) Lakovňa FED

P. č.	Zdroj emisií, spôsob zachytávania emisií	Emitovaná látka, a jej vlastnosti
1.	Odmasťovanie – do výduchu V1	TOC prchavé organické látky z použitého rozpúšťadla
	Striekacie kabíny (primer, base, clear coat) a ohrev kabín – do výduchu V1	TOC z náterových látok, tvrdiacich činidiel, rozpúšťadiel na čistenie hláv robotov, zo spaľovania zemného plynu ohrevov kabín
	Tunel medzi lakovacou kabínou a vypaľovacou pecou – do výduchu V1	TOC prchavé organické látky z náterov
	Príprava farieb (miešiareň) – do výduchu V1	TOC prchavé organické látky z náterových látok, tvrdiacich činidiel, rozpúšťadiel
	Hydropack (vyzrážavanie kalov z farby) – do výduchu V1	TOC stopy prchavých organických látok
2.	Striekacie kabíny (primer, base, clear coat) a ohrev kabín – do výduchu V1	TZL z náterových látok, tvrdiacich činidiel, rozpúšťadiel na čistenie hláv robotov, zo spaľovania zemného plynu ohrevov kabín
3.	Striekacie kabíny (primer, base, clear coat) a ohrev kabín – do výduchu V1	SO _x zo spaľovania ZP ohrevov kabín
		NO _x zo spaľovania ZP ohrevov kabín
		CO zo spaľovania ZP ohrevov kabín
4.	Opalovanie povrchu upravovaných dielov - do výduchu V2	TOC zo spaľovania propánu
	Sušiaci tunel za kabínou nanášania podkladovej farby (primer) – do výduchu V2	TOC prchavé organické látky z podkladového náteru
	Vypaľovacia pec – do výduchu V2	TOC nevyparchané zvyšky náterov, zo spaľovania ZP
5.	Opalovanie povrchu upravovaných dielov a vypaľovacia pec - do výduchu V2	TZL zo spaľovania propánu a ZP
		SO _x zo spaľovania propánu a ZP
		NO _x zo spaľovania propánu a ZP
		CO zo spaľovania propánu a ZP

Emisie ZL vypúšťaných do vonkajšieho ovzdušia výduchom V1 sú znižované vo vodnej pračke.

Emisie ZL vypúšťaných do vonkajšieho ovzdušia výduchom V2 nie sú znižované.

B) Lakovňa IS

P. č.	Zdroj emisií, spôsob zachytávania emisií	Emitovaná látka, a jej vlastnosti
1.	Odmasťovanie, opalovanie povrchu výliskov, ohrev vzduchu do lakovne IS (centrálny kondicionér) – do výduchu V5	TZL zo spaľovania propánu, zo spaľovania ZP
		SO _x zo spaľovania propánu, zo spaľovania ZP
		NO _x zo spaľovania propánu, zo spaľovania ZP
		CO zo spaľovania propánu, zo spaľovania ZP
		TOC zo spaľovania propánu, zo spaľovania ZP a z odmasťovania výliskov
2.	Striekacia kabína primer, ohrev vzduchu do lakovne IS	TZL z podkladového náteru primer, zo spaľovania ZP



	(centrálny kondicionér) – do výduchu V6	SOx zo spaľovania ZP
		NOx zo spaľovania ZP
		CO zo spaľovania ZP
		TOC
		prchavé organické látky z podkladového náteru primer, zo spaľovania ZP
3.	Striekacia kabína, ohrev vzduchu do lakovne IS (centrálny kondicionér) – base 1– do výduchu V7	TZL
		zo základného náteru base 1, zo spaľovania ZP
		SOx zo spaľovania ZP
		NOx zo spaľovania ZP
		CO zo spaľovania ZP
4.	Striekacia kabína, ohrev vzduchu do lakovne IS (centrálny kondicionér) – base 2– do výduchu V8	TOC
		prchavé organické látky zo základného náteru base 1, zo spaľovania ZP
		TZL
		zo základného náteru base 2, zo spaľovania ZP
		SOx zo spaľovania ZP
5.	Striekacia kabína lakovacieho náteru, ohrev vzduchu do lakovne IS (centrálny kondicionér) – do výduchu V9	NOx zo spaľovania ZP
		CO zo spaľovania ZP
		TOC
		prchavé organické látky z lakovacieho náteru
		TZL
6.	Vypaľovacia pec do výduchu V10	z lakovacieho náteru, zo spaľovania ZP
		SOx zo spaľovania ZP
		NOx zo spaľovania ZP
		CO zo spaľovania ZP
		TOC z vysušovania náterov, zo spaľovania ZP
7.	Miešareň farieb, ohrev vzduchu do miešarne farieb (klimatizačná jednotka)– do výduchu V11	TZL zo spaľovania ZP
		SOx zo spaľovania ZP
		NOx zo spaľovania ZP
		CO zo spaľovania ZP
		TOC
8.	Sušiaci tunel medzi striekacími kabinami primer a base 1 – do výduchu V12	prchavé organické látky z náterových látok, tvrdiacich činidiel, rozpúšťadiel, zo spaľovania ZP
		TOC prchavé organické látky z podkladového náteru primer
9.	Sušiaci tunel medzi striekacími kabinami base 2 a clear coat – do výduchu V13	TOC prchavé organické látky z náterov primer a base
10.	Odmasťovanie v zariadení power wash – do výduchu V21	TOC prchavé organické látky z roztoku odmasťovacieho prípravku

Poznámka

Emisie ZL vypúšťaných do vonkajšieho ovzdušia výduchmi V6, V7, V8, V9 sú znižované o vodnej pračke.
Emisie ZL vypúšťaných do vonkajšieho ovzdušia výduchmi V5, V10, V11, V12, V13 nie sú znižované.

**2.1.15 Zoznam ďalších znečisťujúcich látok, ktoré môžu vzniknúť pri prechodových stavoch a ďalších stavoch**

Pri prechodových stavoch technológie (nábeh, odstavovanie) a ani pri ďalších stavoch technológie nedochádza k vzniku iných znečisťujúcich látok.

2.1.16 Charakteristické parametre odpadových plynov

Charakteristika odpadových plynov podľa jednotlivých výduchov je uvedená v prílohe č.1 Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov.

2.1.17 Zoznam a stručný popis výrobnotechnologických zariadení ktoré majú vplyv na tvorbu ZL**Lakovne FED a IS**

Lakovňa FED je linkou povrchovej úpravy vylišovaných výrobkov. Povrchová úprava vylišovaných nárazníkov/dielov začína odmasťovaním povrchu, pokračuje zdrsnením povrchu s následným nanášaním náterov. Zdrsnovanie sa uskutočňuje opalovaním pomocou robotov s horákmi spaľujúcich propán. Podkladový náter (Primer) je nanášaný v kabíne pomocou jedného robota. Podkladový náter je vodou riediteľný, po zaschnutí tvorí podklad pre základnú farbu (Base). Vysušovanie prebieha v sušiacom tunele. Základná farba sa nanáša na robotizovanom pracovisku v kabíne pomocou dvoch robotov. Základná farba je riediteľná organickými rozpúšťadlami. Po nanesení základnej farby nárazníky postupujú cez vyprchávací tunel do kabíny nanášania vrchného laku. Vrchný lak je nanášaný v kabíne pomocou dvoch robotov. Vypaľovanie vrchného laku a celkové dosušenie prebieha v hlavnej peci, ktorá je súčasťou linky povrchovej úpravy.

Súčasťou lakovne je miešareň a vodná pračka s hydropackom. V miešarni sa uskutočňuje príprava náterov a riedidiel preplachovania striekacích pištolí robotov. V miešarni sú zásobné nádržky s pripravenými nátermi a preplachmi, odkiaľ sú priamo čerpané robotmi.

Prestreky počas nanášania náterov robotmi sú zo vzdušiny zachytávané vodnou pračkou. Voda následne postupuje do hydropacku na flokuláciu – spätné vyžrážanie a oddelenie zachytených náterov vo forme kalov.

Lakovňa IS je z hľadiska technológie identická. Slúži na povrchovú úpravu menších dielov pre osobné automobily. Je kapacitne menšia s dvoma miestami na nanášanie náterov Base. Lakovňa IS má svoju miešareň, vodnú clonu s hydropackom.

Bližší technologický popis jednotlivých úkonov v rámci lakovania je uvedený v časti 2.1.11 Stručný opis princípu technológie.

Skladovanie**Sklad farieb a horľavých kvapalín IS**

Skladovacia plocha skladu 100 m² . Skladovanie farieb, tvrdidiel farieb, laku, tvrdidla laku, riedidiel pre lakovňu IS. Sklad je temperovaný, s chladiaco-ventilačnou jednotkou. Sklad farieb a horľavých kvapalín IS je samostatná časť v rámci stavebného objektu SO 09 ktorá tvorí priestor o rozmeroch 13,65 m x 8,6. Sklad farieb a horľavých kvapalín IS spolu so zhromaždiskom NO sa nachádza v stavbe, ktorá tvorí prízemný samostatný objekt s pôdorysnými rozmermi 18,75m x 8,6m. Podlaha skladu farieb a horľavých kvapalín IS je priemyselná na báze drátkobetónu Dramix s izoláciou proti zemnej vlhkosti (Platon). Povrchovú úpravu tvorí náter Panbexil, ktorý je odolný voči pôsobeniu olejov a ďalších ropných produktov (viď certifikát- technický list v prílohe II.8). Podlaha je vyspádovaná do záchytného kanála po obvode miestnosti s objemom 6,8 m³ a je prekrytý oceľovým roštom..

Sklad farieb a horľavých kvapalín FED

Skladovacia plocha skladu 144 m² . Skladovanie farieb, tvrdidiel farieb, laku, tvrdidla laku, riedidiel pre lakovňu IS. Sklad je temperovaný, s chladiaco-ventilačnou jednotkou. Stavba tvorí prízemný samostatný objekt s pôdorysnými rozmermi 18,75m x 8,6m. Podlaha je priemyselná na báze drátkobetónu Dramix s izoláciou proti zemnej vlhkosti (Platon). Povrchovú úpravu tvorí náter Panbexil. Podlaha je vyspádovaná do záchytného kanála po obvode miestnosti a do s objemom 10 m³ a je prekrytý oceľovým roštom.



Zhromaždisko nebezpečných odpadov IS

Podlahová plocha 43,86 m². Dočasné uloženie kvapalných nebezpečných odpadov. Sklad je temperovaný, prirodzeným vetraním. Podlaha je priemyselná na báze drátkobetónu Dramix s izoláciou proti zemnej vlhkosti (Platon). Povrchovú úpravu tvorí náter Panbexil. Záchytná nádrž má objem 0,36 m³ a je prekrytá oceľovým roštom.

Zhromaždisko nebezpečných odpadov FED v mobilnom EKO -sklade

Podlahová plocha skladu 15,5 m² Samostatný kontajner. Dočasné uloženie kvapalných nebezpečných odpadov. Sklad má prirodzené vetranie so záchytnou vaňou po celej ploche.

Miešiareň farieb

Príprava náterov na nanášanie – pripravené nátery sú prelievané do zásobných nádrží, odkiaľ sú robotmi priamo nanášané na upravované diely. Každá lakovňa má vlastnú miešiareň farieb.

Hydropak

Flokulácia- vyzrážanie kalov zachytených vodnou pračkou / vodnou clonou. Prestreky z nanášania náterov sú zachytené vodou vo vodnej pračke / vo vodnej clone. Voda cirkuluje zo striekacích kabín do hydropacku na vyzrážanie prestrekov farieb z kalov a následne je znova používaná vo vodnej pračke / vodnej clone. Lakovňa FED má vlastnú vodnú pračku a hydropack, lakovňa IS má vlastnú vodnú clonu a hydropack.

2.1.18 *Prechodové stavy a znečisťujúce látky, ktoré môžu vzniknúť počas prechodových stavov*

Pri činnostiach súvisiacich s prevádzkou, obnovou alebo opravami strojno-technologického zariadenia, ako sú: nábehy, odstavenie, výpadky, čistenie a obnova zariadenia v porovnaní s obvyklými prevádzkovými stavmi nevznikajú iné ZL, ani nevzniká významne vyššie množstvo emisií bežne vznikajúcich ZL, okrem zvýšenej tvorby pevného odpadu.

Počas odstavenej výroby 1x za týždeň je uskutočňované komplexné čistenie podľa plánu údržby. Fólia z bočných stien striekacích kabín sa vymení, rošty z kabín sa odvezú na externé čistenie (termické čistenie). Pracia voda z kabín sa vypustí do bazénu v hydropacku a vane sa vyčistia od usadených kalov. Pri tomto čistení vznikajú tuhé nebezpečné odpady. Pri čistení zariadení a ich častí priamo v lakovni, miestnosti obsluhy, miešiarne sa používajú prostriedky aj na báze organických rozpúšťadiel, z ktorých počas práce vznikajú fugitívne emisie prchavých organických látok.

2.1.19 *Zoznam znečisťujúcich látok ktoré môžu vzniknúť počas osobitných prechodových stavov*

Počas osobitných prechodových stavov iné ZL nevznikajú, viď 2.1.18

2.1.20 *Údaje o vypúšťaní odpadových plynov a fugitívnych emisií*

Údaje o vypúšťaní odpadových plynov sú uvedené v kapitole 2.1.14.

2.1.21 *Druh prevádzky, ročný fond pracovného času a časové údaje o vypúšťaní emisií*

Prevádzka lakovní je podľa potreby dvojzmenná alebo trojzmenná počas 4-6 dní v týždni.

- fond pracovnej doby Lakovne FED je 24 hodín / 250 dní/rok
- fond pracovnej doby Lakovne IS je 24 hodín / 313 dní/rok

2.1.22 *Zoznam a identifikačné údaje všetkých dokumentov, ktoré tvoria dokumentáciu prevádzky zdroja*

- Projektová dokumentácia
- Prevádzkový poriadok
- Pracovné inštrukcie pre všetky úkony, interné smernice závodu Faurecia Slovakia s.r.o. odštepny závod Hlohovec

2.2 *Vymedzenie pojmov*

Prosím skontrolujte, či máte poslednú verziu tohto dokumentu.
Dôverné. Vlastníctvo Faurecie.

18/54

Verzia 04 – máj/2015

HLO-S-LSS-7055/Sk



2.2.1 Hlavné prevádzkové režimy

Lakovňa FED a Lakovňa IS so súčasne používaným strojno-technologickým zariadením, je možné prevádzkovať len v jednom režime výroby.

2.2.2 Emisné charakteristiky hlavných výrobných - prevádzkových režimov

Výroba IS a FED je výrobou kontinuálnou, emisne jednorežimovou a emisne stabilnou.

2.2.3 Ustálená prevádzka

Stav hlavného výrobného – prevádzkového režimu je ustálený, t.j. jeho hlavné charakteristiky sa obsluhou vedome nemenia a príslušné technicko-prevádzkové parametre zariadení a technológie sú v súlade s dokumentáciou a s určenými podmienkami na prevádzku.

2.2.4 Prechodové stavy

V rámci prevádzkovania Lakovne FED a Lakovne IS sa vyskytujú viaceré prechodové stavy:

- Časovo obmedzené výrobné – prevádzkové: obnova alebo opravy strojno-technologického zariadenia, nábehy, odstavenie, výpadky
- Nevýrobné stavy: čistenie a prípadne vyššie uvedené mimo výrobné – prevádzkového času.

3. URČENÉ EMISNÉ LIMITY A PODMIENKY PREVÁDZKOVANIA

3.1 Zoznam a identifikačné údaje všetkých súhlasov, rozhodnutí a povolení na prevádzku zdroja

Rozhodnutie SIŽP Bratislava, č.: 7077-5864/37/2013/Pro/373350112 z 01.03.2013 – Integrované povolenie podľa § 28 ods.1 písm. a) zákon č. 245/2003 Z. z. o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania životného prostredia v znení neskorších predpisov.

3.2 Určené emisné limity

A) Lakovňa FED

P. č.	Zdroj emisií, miesto vypúšťania	Emitovaná látka, a jej vlastnosti	Emisný limit mg.m ⁻³
1.	Odmasťovanie – do výduchu V1	TOC prchavé organické látky z použitého rozpúšťadla	75
	Striekacie kabíny (primer, base, clear coat) a ohrev kabín – do výduchu V1	TOC z náterových látok, tvrdiacich činidiel, rozpúšťadiel na čistenie hláv robotov, zo spaľovania zemného plynu ohrevov kabín	
	Tunel medzi lakovacou kabinou a vypaľovacou pecou – do výduchu V1	TOC prchavé organické látky z náterov	
	Príprava farieb (miešareň) – do výduchu V1	TOC prchavé organické látky z náterových látok, tvrdiacich činidiel, rozpúšťadiel	
	Hydropack (vyzrážavanie kalov z farby) – do výduchu V1	TOC stopy prchavých organických látok	
2.	Striekacie kabíny (primer, base, clear coat) a ohrev kabín – do výduchu V1	TZL z náterových látok, tvrdiacich činidiel, rozpúšťadiel na čistenie hláv robotov, zo spaľovania zemného plynu ohrevov kabín	3



3	Striekacie kabíny (primer, base, clear coat) a ohrev kabín – do výduchu V1	NO _x zo spaľovania ZP ohrevov kabín	500 (5000 g/h)
4.	Opalovanie povrchu upravovaných dielov - do výduchu V2	TOC zo spaľovania propánu	50
	Sušiaci tunel za kabínou nanášania podkladovej farby (primer) – do výduchu V2	TOC prchavé organické látky z podkladového náteru	
	Vypaľovacia pec – do výduchu V2	TOC nevyparchané zvyšky náterov, zo spaľovania ZP	
5.	Opalovanie povrchu upravovaných dielov, sušiaci tunel za kabínou primer a vypaľovacia pec - do výduchu V2	TZL zo spaľovania propánu a ZP	3
		NO _x zo spaľovania propánu a ZP	500 (5000 g/h)

B) Lakovňa IS

P. č.	Zdroj emisií, miesto vypúšťania	Emitovaná látka, a jej vlastnosti	Emisný limit mg.m ⁻³
1.	Odmastovanie, opalovanie povrchu výliskov – do výduchu V5	TZL z čistenia dielov ofukovaním, zo spaľovania propánu, zo spaľovania ZP ohrevu vzduchu do lakovne IS	150 (< 200 g/h)
		NO _x zo spaľovania propánu, zo spaľovania ZP ohrevu vzduchu do lakovne IS	350 (2000 g/h)
2.	Striekacia kabína primer – do výduchu V6	TZL z nanášania podkladového náteru primer	3
		TOC prchavé organické látky z nanášania podkladového náteru primer	75
		NO _x zo spaľovania ZP ohrevu vzduchu do lakovne IS	350 (2000 g/h)
3.	Striekacia kabína – base 1– do výduchu V7	TZL z nanášania základného náteru base 1	3
		TOC prchavé organické látky z nanášania základného náteru base 1	75
		NO _x zo spaľovania ZP ohrevu vzduchu do lakovne IS	350 (2000 g/h)
4.	Striekacia kabína – base 2– do výduchu V8	TZL z nanášania základného náteru base 2	3
		TOC prchavé organické látky z nanášania základného náteru base 2	75
		NO _x zo spaľovania ZP ohrevu vzduchu do lakovne IS	350 (2000 g/h)
5.	Striekacia kabína lakovacieho náteru – do výduchu V9	TZL z nanášania lakovacieho náteru	3
		TOC prchavé organické látky z nanášania lakovacieho náteru	75
		NO _x zo spaľovania ZP ohrevu vzduchu do lakovne IS	350 (2000 g/h)



6.	Vypaľovacia pec do výduchu V10	NO _x zo spaľovania ZP	350 (2000 g/h)
		TOC z vysušovania náterov	50
7.	Miešareň farieb – do výduchu V11	TOC prchavé organické látky z prípravy náterových látok, tvrdiacich činidiel, rozpúšťadiel miešaním	150 (< 500 g/h)
8.	Sušiaci tunel medzi striekacími kabínami primer a base 1 – do výduchu V12	TOC z vysušovania po náteroch	50
		NO _x zo spaľovania ZP ohrevu vzduchu do lakovne IS	350 (2000 g/h)
9.	Sušiaci tunel medzi striekacími kabínami base 2 a clear coat – do výduchu V13	TOC z vysušovania po náteroch	50
		NO _x zo spaľovania ZP ohrevu vzduchu do lakovne IS	350 (2000 g/h)
10.	Odmasťovacie zariadenie power wash – do výduchu V21	TOC z odmasťovania	120 ¹⁾

¹⁾ Ak prevádzkovateľ preukáže, že priemerný obsah organických rozpúšťadiel v používaných čistiacich materiáloch nepresiahne 30 % hmotnosti môže správny orgán povoliť výnimku z uvedených emisných limitov. Odmasťovací prípravok obsahuje 20% VOC, ktorý sa riedi s vodou v pomere 1 : 1000, pripravený roztok na odmasťovanie obsahuje 0,020 % hm. VOC.

3.3 Zoznam prechodových stavov v rámci ktorých sa nemôžu dodržať určené emisné limity

Prechodové stavy pri ktorých dochádza k prekračovaniu emisných limitov sa nevyskytujú. V rámci prevádzkovania Lakovne FED a Lakovne IS dochádza k prechodovým stavom ako obnova alebo opravy strojno-technologického zariadenia, nábehy, odstavenie, výpadky a čistenie (bližšie sú rozdelené v kapitole 2.2.4).

3.4 Podmienky zisťovania údajov o dodržaní určených emisných limitov

Údaje o dodržaní emisných limitov sú zisťované periodickými oprávnenými meraniami. Merania sú vykonávané oprávnenou osobou podľa príslušnej legislatívy.

Diskontinuálne merania sa vykonávajú v takom vybranom výrobnom – prevádzkovom režime, počas ktorého sú emisie všetkých znečisťujúcich látok podľa teórie a praxe najvyššie, alebo emisné limity možno požadovať za dodržané podľa prísnejších hodnotiacich kritérií ako sú určené požiadavky.

3.5 Ustanovené všeobecné podmienky prevádzkovania

Všeobecné podmienky prevádzkovania a technické požiadavky vychádzajú z prílohy č. 3 k vyhláske č. 410/2012 Z.z.. Špecifické podmienky prevádzkovania a technické požiadavky pre zariadenia používajúce organické rozpúšťadlá vychádzajú z prílohy č. 6 k vyhláske č. 410/2012 Z.z..

Jednotlivé podmienky prevádzkovania a technologické požiadavky sú v rámci uvedených príloh popísané v spoločných kapitolách. V súvislosti s prevádzkovaním lakovní sú adekvátne nasledujúce všeobecné a špecifické podmienky a technické požiadavky:

Všeobecné podmienky prevádzkovania a technické požiadavky stacionárnych zdrojov emitujúcich organické plyny a pary

Pri všetkých technologických procesoch a činnostiach, počas ktorých sa pracuje s plynmi alebo s kvapalnými látkami s vysokým parciálnym tlakom pár, je potrebné využiť všetky technicky dostupné opatrenia s ohľadom na množstvo manipulovanej látky, jej vlastnosti a na primeranosť nákladov na obmedzenie úniku plynov a pár do ovzdušia. Toto platí pre organické plyny a pary aj pre ostatné prchavé organické zlúčeniny



antropogénnej povahy, ktoré môžu s NO_x v prítomnosti slnečného žiarenia tvoriť fotochemické oxidanty.

Všeobecné podmienky a technické požiadavky pre skladovanie sú:

- Pri skladovaní je potrebné:
 - a) používať skladové nádrže s plávajúcou strechou vybavené účinným tesnením okrajov strechy alebo
 - b) nádrže s pevnou strechou vybaviť vnútornou plávajúcou membránou a účinným tesnením z elastických materiálov, alebo
 - c) zabezpečiť odvod pár z nádrží s pevnou strechou na spätné získavanie alebo na zneškodňovanie, alebo
 - d) vykonať iné opatrenia, ktoré sa uvedeným metódam vyrovnajú.
- Dýchanie nádrží je potrebné eliminovať na čo najmenšiu mieru, napríklad znížením teplotných výkyvov obsahu nádrže izoláciou, alebo pri nadzemných nádržiach reflexným náterom s celkovou odrazivosťou sálavého tepla $\geq 70 \%$.
- Ak ide o skladovú nádrž s objemom 1 000 m³ alebo s ročným obratom 10 000 m³, musia tieto opatrenia zabezpečiť:
 - a) zníženie emisií $\geq 90 \%$ v porovnaní s nádržou s pevnou strechou bez plávajúceho zakrytia hladiny alebo
 - b) účinnosť zariadenia $\geq 95 \%$, ak ide o odvádzanie pár na zneškodňovanie alebo na spätné získavanie.

Pre jestvujúce zariadenia platí podmienka uvedená v písmene a) od 1. januára 2016.

- Skladovanie prchavých organických zlúčenín v tlakových nádobách musí zodpovedať osobitným predpisom; požiadavky bodu 2.2 sa na ne nevzťahujú.

Všeobecné podmienky a technické požiadavky pre prečerpávanie

- Pri prečerpávaní, ako napríklad pri sťahaní z automobilových alebo zo železničných cisterien, pri plnení cisterien zo skladových nádrží alebo pri inom prečerpávaní je potrebné použiť vhodné opatrenia, ako napríklad recirkulovanie plynnej fázy alebo odvádzanie vytlačaných plynov a pár do zariadenia na zneškodňovanie alebo iné obdobne účinné opatrenia. Zariadenie na zneškodňovanie alebo na spätné získavanie prchavých organických zlúčenín musí dosahovať účinnosť $\geq 95 \%$.
- Na prečerpávanie je potrebné používať tesné čerpadlá bez odkvapov, napríklad čerpadlá s mechanickou upchávkou.
- Pri prečerpávaní kvapalín I. a II. triedy horľavosti s teplotou varu do 200 °C je potrebné používať čerpadlá s účinnými tesniacimi systémami, ktoré majú nízke straty, ako napríklad čerpadlá s mechanickými upchávkami.
- Pri prečerpávaní pomocou hadíc používať hadice s automatickým uzatváraním pri rozpájaní; pre jestvujúce zariadenia a pre nové zariadenia s vydaným povolením do 1. januára 2011 platí táto požiadavka od 1. januára 2015.

Všeobecné podmienky prevádzkovania a technické požiadavky stacionárnych zdrojov emitujúcich pachové látky

Pri technologických procesoch a zariadeniach, pri ktorých môžu byť pri prevádzke alebo pri drobných poruchách emitované látky s intenzívnym zápachom, treba vykonať technicky dostupné opatrenia na obmedzenie emisií, napríklad zakrytie zariadenia, zapuzdrovanie časti zariadenia, vytvorenie podtlaku v zapuzdrovanej časti zariadenia, vhodné skladovanie surovín, výrobkov a zvyškov. Technologické činnosti, pri ktorých vznikajú pachové látky, treba umiestniť do uzavretých priestorov. Odpadové plyny s intenzívnym zápachom sa musia odvádzat' na čistenie, spaľovanie alebo iné zneškodnenie zodpovedajúce najlepšej dostupnej technike. Pri stanovení rozsahu požiadaviek v jednotlivých prípadoch je potrebné vziať do úvahy hlavne objemový prietok odpadových plynov, hmotnostný tok pachových látok, miestne rozptylové



podmienky, trvanie emisií a vzdialenosť zariadenia od najbližšej uvažovanej alebo jestvujúcej zástavby.

Špecifické podmienky prevádzkovania a technické požiadavky pre zariadenia používajúce organické rozpúšťadlá

Odmasťovanie a čistenie povrchov

- Odmasťovanie treba vykonávať v osobitnom zariadení v uzavretom priestore s odsávaním odpadového plynu, alebo odmasťovanie vykonávať v striekacích kabínach na nanášanie náterových látok. Na odmasťovacie procesy vykonávané mimo odmasťovacieho zariadenia treba využívať odmasťovacie stoly alebo obdobné zariadenia a emisie VOC primerane obmedzovať.
- Použitie organických rozpúšťadiel podľa § 26 ods. 1, možno len za riadených podmienok. Odmasťovanie a čistenie povrchov týmito organickými rozpúšťadlami sa nesmie vykonávať mimo uzavretého priestoru alebo bez odsávania odpadových plynov.

Nanášanie náterov

- Na obmedzenie emisií VOC je potrebné použiť najlepšie dostupné techniky, napríklad používanie lakovacích systémov s nízkym alebo žiadnym obsahom organických rozpúšťadiel, nanášanie lakovacích vrstiev s vysokou účinnosťou alebo čistenie odpadových plynov.

3.6. Podmienky zisťovania údajov o dodržaní ustanovených všeobecných podmienok prevádzkovania

Zisťovanie údajov ohľadom dodržiavania všeobecných a špecifických podmienok ako aj technických požiadaviek prevádzkovania sa vykonáva porovnaním adekvátnych podmienok a technických požiadaviek, vzhľadom k použitej technológii a spôsobu prevádzkovania lakovní, z čoho vyplýva nasledujúce:

- Skladovanie: Nepoužívajú sa nádrže na skladovanie prchavých organických látok ani tlakové nádoby; chemikálie sú skladované v sudoch (20-25 l sudy a 200 l sudy) a IBC kontajneroch (1000 l IBC kontajnery)
- Prečerpávanie: Prečerpávanie je zabezpečené pomocou čerpadel s účinnými tesniacimi systémami. V miešiarňach farieb, v rámci lakovní FED a IS, sú použité pneumatické čerpadlá na prečerpávanie kvapalín zo sudov (riedidlá) do zásobných nádrží látok pripravených pre lakovne. Robot si zo zásobnej nádržky natiadne potrebnú látku, ktorej použitie je vopred naprogramované. Všetky čerpadlá a rozvody horľavých kvapalín sú kontrolované údržbou lakovní FED a IS podľa plánu kontrol pre lakovne.
- Pachové látky: Zariadenia a procesy ktoré emitujú látky s intenzívnym zápachom sú umiestnené v uzavretých priestoroch.
- Odmasťovanie a čistenie povrchov: odmasťovanie a čistenie pred samotným lakovaním sa vykonáva nasledovne: čistenie vysávačom, ofúknutie ionizovaným vzduchom, čistenie pomocou zariadenia Power wash (umývaním zriadeným umývacím roztokom s obsahom chemickej látky ktoré slúžia na umývanie povrchu výliskov s obsahom VOC 20% s riedením 1:1000 l vody) ručné odmasťovanie povrchu výliskov vlhčenými utierkami. Odpadové plyny sú odsávané do výduchov a proces sa vykonáva v rámci zariadení na to určených.
- Nanášanie náterov: technológia nanášania náterov je v súlade s BAT, čím sú efektívne znižované emisie VOC.

Jedným z obecných BAT pre minimalizáciu emisií do ovzdušia, vôd a pôdy je zavedenie a používanie environmentálnych a ďalších manažérskych systémov. Spoločnosť Faurecia Slovakia s.r.o. vo svojich odštepných závodoch v Hlohovci má zavedený environmentálny systém podľa noriem STN EN ISO 14001:2005.

BAT pre čistenie je znižovanie emisií rozpúšťadiel opätovným používaním vyčisteného rozpúšťadla na čistenie pištolí striekacích robotov. Na čistenie v rámci Lakovne FED a Lakovne IS sa používa regenerované rozpúšťadlo.

Na jednorázové čistenie kabíny nanášania základného vodou riediteľného náteru sa



používa prípravok s veľmi nízkym obsahom rozpúšťadiel, roztok ktorého obsahuje len 0,5 hm.% VOC.

BAT pre koncentráciu tuhých častíc vypúšťaných do ovzdušia pri nanášaní náterov je 3 mg/m^3 – v Lakovni FED a Lakovni IS je na zachytávanie prestrekov náterov používaná vodná pračka a vodná clona, čím je limit, na základe vykonaných oprávnených meraní, dodržiavaný.

Používanie menej nebezpečných látok – vo výrobe sa nepoužívajú látky s R-vetami: R45, R46, R49, R60 a R61 R58 a R50/53 R59

Spotreba náterových látok je minimalizovaná automatizáciou nanášania náterov. Na nanášanie náterov sa používa presná technika pomocou robotov.

Znižovanie emisií znečisťujúcich látok do vonkajšieho ovzdušia je zabezpečené zachytávaním prestrekov náterov vodnou pračkou a vodnou clonou s kontinuálnou koaguláciou zachytených náterov a odstraňovaním kalu z náterov, čím sa životnosť náplne vodnej pračky / vodnej clony môže predĺžiť až na jeden rok.

3.7. Technické požiadavky ustanovené predpismi

Technické požiadavky tak ako aj všeobecné a špecifické podmienky prevádzkovania vychádzajú z príloh k vyhláške MŽP SR č. 410/2012 Z.z., ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenia zákona o ovzduší, v znení vyhlášky MŽP SR č. 270/2014 Z.z. v ktorých sú popísané v spoločných kapitolách, na základe tohto, sú technické požiadavky popísané, spoločne s všeobecnými a špecifickými podmienkami, v kapitole 3.5.

3.8. Podmienky zisťovania údajov o dodržaní ustanovených technických požiadaviek

Podmienky zisťovania údajov o dodržaní ustanovených technických požiadaviek sú spolu s ustanovenými všeobecnými a špecifickými podmienkami prevádzkovania popísané v kapitole 3.6.

3.9. Podmienky prevádzkovania určené súhlasom, rozhodnutím alebo povolením

Podmienky vychádzajú z integrovaného povolenia (č.: 7077-5864/37/2013/Pro/373350112), pričom sú uvedené tie ktoré majú súvis s ochranou ovzdušia .

1) Všeobecné podmienky

- Všetky plánované zmeny charakteru alebo fungovania prevádzky alebo jej rozšírenie, ktoré môže mať dôsledky na životné prostredie, alebo významný vplyv na človeka, budú podliehať integrovanému povoleniu a o tieto zmeny je prevádzkovateľ povinný požiadať inšpekciu.
- Prevádzkovateľ je povinný najneskôr 15 dní vopred písomne oznámiť inšpekcii termín a spôsob vykonávania akýchkoľvek prevádzkových skúšok, ktoré by mohli spôsobiť znečistenie životného prostredia.
- Pri vykonávaní prevádzkových skúšok je potrebné zabezpečiť monitorovanie emisií a zvýšený dohľad počas celej doby skúšania. V prípade ohrozenia zdravia a životného prostredia okamžite prerušiť toto skúšanie.
- Prevádzkovateľ je povinný zapracovať podmienky tohto povolenia do prevádzkových predpisov do troch mesiacov od nadobudnutia právoplatnosti tohto rozhodnutia.
- Prevádzkovateľ je povinný oboznámiť zamestnancov prevádzky s podmienkami a opatreniami tohto rozhodnutia a s prevádzkovým poriadkom prevádzky do 3 mesiacov od nadobudnutia jeho právoplatnosti a poskytnúť im primerané odborné zaškolenie.
- Prevádzkovateľ je povinný prevádzkovať prevádzku v súlade s platnou dokumentáciou (projekt stavby, technické a prevádzkové podmienky výrobcov zariadení, prevádzkový predpis vypracovaný v súlade s projektom stavby, s podmienkami výrobcov zariadení a s podmienkami jej užívania, schválený súbor technicko-prevádzkových parametrov a technicko-organizačných opatrení vrátane technických noriem, ak sú v dokumentácii uvádzané).
- Ak integrované povolenie neobsahuje konkrétne spôsoby a metódy zisťovania emisií, podmienky a



povinnosti, postupuje sa podľa príslušných všeobecne záväzných právnych predpisov.

- Prevádzkovateľ je povinný umožniť inšpekcii kontrolu prevádzky, najmä vstup do prevádzky, odber vzoriek a vykonanie kontrolných meraní, nahliadnutie do evidencie a iných písomností o prevádzke, zhotovenie fotodokumentácie a video dokumentácie, poskytnúť pravdivé a úplné informácie a vysvetlenia.
- Práva a povinnosti prevádzkovateľa vyplývajúce z tohto rozhodnutia prechádzajú aj na jeho právneho nástupcu. Nový prevádzkovateľ je povinný ohlásiť povoliujúcemu orgánu zmenu prevádzkovateľa do 10 dní odo dňa účinnosti prechodu práv a povinností.

2) Podmienky pre dobu prevádzkovania

- Prevádzkovateľ je povinný zabezpečiť nepretržitú kontrolu prevádzky.
- Prevádzkovateľ je povinný viesť prehľadným spôsobom umožňujúcim kontrolu evidenciu údajov o podstatných ukazovateľoch prevádzky a evidované údaje uchovávať najmenej päť rokov.
- Prevádzkovateľ je povinný viesť prevádzkovú evidenciu o zdroji v súlade so všeobecne záväzným právnym predpisom, ktorým sa ustanovujú požiadavky na vedenie prevádzkovej evidencie a rozsah ďalších údajov o stacionárnych zdrojoch.
- Povoľovaná prevádzka je kontinuálna trojzmená.

3) Podmienky pre suroviny, médiá, energie, výrobky

- V prevádzke sa povoľuje používať nasledovné skupiny surovín a pomocných materiálov v rozsahu uvedenej maximálnej spotreby za rok:

Lakovňa FED

P. č.	Surovina, pomocný materiál, ďalšie látky	Opis a vlastnosti	Ročná spotreba
1.	Výlisky	Vylisované diely na lisoch v lisovni z polypropylénových granúl	719 272 ks
2.	Náter Primer	Podkladový náter Primer je vodou riediteľný s nízkym obsahom VOC.	30,88 t
3.	Tvrdidlo Primer	Tvrdidlo podkladového náteru Primer s obsahom VOC cca 50 % hmotn.	6,425 t
4.	Náter Base	Základné farby Base obsahujú prchavé organické látky od 53 do 76 % hmotn. Nepoužívajú sa látky klasifikované ako karcinogény, mutagény alebo látky inak poškodzujúce reprodukciu niektorou z R viet R45, R49, R60 a R61, ani halogénové organické zlúčeniny klasifikované vetou R40.	85.099 t
5.	Lak	Vrchný bezfarebný náter, obsah VOC 52% hmotn.	48,34 t
6.	Tvrdidlo laku	Tvrdidlo vrchného bezfarebného laku, obsah VOC 30 % hmotn.	19,425 t
7.	Riedidlá	Preplachovanie striekacích pištolí robotov, upratovanie lakovne	137,728 t
8.	Vlhčené utierky	Jednorázové utierky vlhčené roztokom izopropanolu na odmasťovanie	4.16 t roztoku v utierkach
9.	Chemické látky na flokuláciu	Nastavovanie procesu flokulácie a dodávka potrebných chemických látok je zabezpečované externou spoločnosťou	19 440 l

Lakovňa IS

P. č.	Surovina, pomocný materiál, ďalšie látky	Opis a vlastnosti	Ročná spotreba
1.	Výlisky	Vylisované diely na lisoch v lisovni z polykarbonátových granúl	1 493 583 ks



2.	Náter Primer	Prvý náter - podkladový náter Primer s obsahom VOC cca 51 – 83%	11,798 t
3	Tvrdidlá Primeru	Tvrdidlo podkladového náteru, obsah VOC cca 25 – 83 % hmotn.	1,985 t
4.	Náter Base	Základné nátery - Base s obsahom VOC od 6 do 30 % hmotn. Nebudú používané látky klasifikované ako karcinogény, mutagény alebo látky inak poškodzujúce reprodukciu niektorou z R viet R45, R49, R60 a R61, ani halogénové organické zlúčeniny klasifikované vetou R40.	91,219 t
5.		Tvrdidlo farieb Base, obsah VOC cca 0 – 83 %	3, 518 t
6.	Lak	Vrchný náter / lak, obsah VOC cca 30 - 50% hmotn.	31,676 t
7.	Tvrdidlo laku	Tvrdidlo vrchného , obsah VOC cca 25 – 40 % hmotn.	20,820 t
8.	Riedidlá	Preplachovanie striekacích pištolí robotov, upratovanie lakovne, VOC 100%	78,817 t
9.	Vlhčené utierky	Jednorázové utierky vlhčené roztokom izopropanolu na odmasťovanie	218 880 ks
10.	Chemické látky na flokuláciu	Nastavovanie procesu flokulácie a dodávka potrebných chemických látok je zabezpečované externou spoločnosťou	15 t
11.	Chemické látky pre zariadenie Power-wash	Chemické látky ktoré slúžia na umývanie povrchu výliskov s obsahom VOC 20%	8 t

Konkrétne názvy surovín a pomocných materiálov sú uvedené v miestnom prevádzkovom poriadku.

- V prevádzke sa povoľuje používať nasledovné vstupné médiá a energie:
 - Pitná voda - na pitné a sociálne účely
 - na prevádzkové účely - Hydropack-flokul
 - v klimatizačných jednotkách
 - v nádržiach na sprinklery
 - na úpravu vody pre zvlhčovač vzduchu a Power wash
 - Zemný plyn
 - Kvapalný propán
 - Elektrická energia
- Prevádzkovateľ nesmie používať nové látky (suroviny, pomocné látky, ďalšie látky, vstupné médiá) a energie bez povolenia inšpekcie.

4) Technicko-prevádzkové podmienky

- Prevádzkovateľovi sa udeľuje súhlas na vydanie rozhodnutí o povolení stavieb veľkých zdrojov znečisťovania, stredných zdrojov znečisťovania a malých zdrojov znečisťovania a ich zmien a rozhodnutí o ich užívaní, za nasledovných podmienok:
- Prevádzkovateľ je povinný vykonávať činnosti v prevádzke a dodržiavať hodnoty technicko - prevádzkových parametrov v súlade s platným súborom TPP a TOO na zabezpečenie ochrany ovzdušia pri prevádzke zdroja znečisťovania, vypracovaným a schváleným podľa všeobecne záväzného právneho predpisu ochrany ovzdušia.

3.10. Podmienky zisťovania údajov o dodržaní určených podmienok prevádzkovania

Zisťovanie údajov o dodržaní určených podmienok prevádzkovania je zabezpečené pravidelnými auditmi a kontrolami na rôznych úrovniach. Spoločnosť má zavedený environmentálny a bezpečnostný manažérsky systém podľa noriem STN EN ISO 14001:2005 a OHSAS 18001:2007, na základe ktorých sú určené podmienky prevádzkovania kontrolované.

3.11. Podmienky vedenia priebežnej prevádzkovej evidencie o dodržaní emisných limitov, všeobecných podmienok prevádzkovania určených súhlasom, rozhodnutím alebo



povolením

Priebežná prevádzková evidencia musí byť vedená v primeranom rozsahu, pre potreby ohlasovania údajov podľa zákona o ovzduší:

- prevádzkových hodinách
- množstve vyrobených kusov výrobkov
- množstve spotrebovaných rozpúšťadiel
- množstve spotrebovaných náterových látok
- množstve spotrebovaných energií (zemný plyn a propán)
- údaje o určených parametroch technologických zariadení

3.12. Zisťovanie množstva emisií

A) Postup výpočtu

TZL, TOC - podľa § 3 ods. 4 písm. f) vyhlášky MŽP SR č. 411/2012 Z.z. - výpočet s použitím hmotnostného toku, ktoré sa zisťujú periodickým meraním na účely preukázania dodržania určeného emisného limitu – výpočet podľa nameranej hodnoty hmotnostného toku a počtu prevádzkových hodín

- pre emisie ZL vo výduchoch – pre čistenie povrchu upravovaných dielov, nanášanie náterov v kabínach, vysušovanie po nanášaní náterov, prípravu náterov v miešarni

TOC - podľa § 3 ods. 4 písm. a) vyhlášky MŽP SR č. 411/2012 Z.z. – výpočet podľa bilančného postupu – bilancia VOC v utierkach

- pre emisie TOC vo výduchu V5 pre odmasťovanie upravovaných dielov

TZL, SO₂, NO_x, CO, TOC – podľa § 3 ods. 4 písm. h) vyhlášky MŽP SR č. 411/2012 Z.z. – výpočet s použitím všeobecných emisných faktorov, ktoré sú uverejnené vo vestníku MŽP SR – výpočet podľa spotreby propánu, zemného plynu a hodnôt všeobecných emisných faktorov (VEF)

- pre spaľovanie propánu v horákoch opaľovacích robotov, spaľovanie zemného plynu vo vypaľovacích peciach a v horákoch ohrevu striekacích kabín a v horákoch kondicionéra na ohrev kabín

Bilancia VOC:

Fugitívne emisie TOC sa zisťujú nepriamou bilanciou VOC.

B) Spôsoby merania alebo zisťovania hodnôt veličín

Hmotnostný tok ZL

Meranie hodnôt hmotnostných tokov sa uskutočňuje oprávnenými periodickými meraniami za účelom preukázania dodržania emisných limitov

Interval periodického merania je:

- a) 3 roky, ak sa hmotnostný tok znečisťujúcej látky v mieste platnosti určeného emisného limitu rovná 0,5 – násobku limitného hmotnostného toku alebo je vyšší ako 0,5 – násobok limitného hmotnostného toku a nižší ako 10-násobok limitného hmotnostného toku.
- b) 6 rokov, ak je hmotnostný tok znečisťujúcej látky v mieste platnosti určeného emisného limitu nižší ako 0,5 – násobok limitného hmotnostného toku.

Interval sa počíta od kalendárneho roka, v ktorom bolo vykonané posledné meranie. Výsledky z oprávnených meraní emisií bude povoliť orgán považovať za platné za podmienok dodržania metód a metodík a súčasného stavu techniky oprávnených meraní uvedených v osobitnom predpise vydanom MŽP SR. Počet jednotlivých meraní periodického merania a jeho podmienky musia byť v súlade so všeobecne záväzným právnym predpisom o monitorovaní emisií a kvality ovzdušia.

Prevádzkové hodiny - počet prevádzkových hodín sa sleduje bežným sledovaním skutočnej prevádzky



Všeobecné emisné faktory (VEF) – hodnoty VEF pre jednotlivé palivá sú uvedené vo vestníku MŽP SR

Množstvo spálených palív – podľa faktúr dodávateľov a spotreby palív

Množstvo spotrebovaných VOC - podľa faktúr dodávateľov a spotreby náterov, lakov, rozpúšťadiel.

C) Zabezpečenie požadovanej reprezentatívnosti a presnosti hodnôt veličín k zisťovaniu množstva emisií

Hmotnostný tok

Hmotnostné toky sú merané oprávnenou osobou pri bežných prevádzkových podmienkach a výkonových parametroch, pri ktorých sú emisie všetkých ZL najvyššie podľa teórie a praxe u prevádzok emisne jednorežimových.

Podľa prílohy č. 2 časti B bod 1 k vyhláške MŽP SR č. 411/2012 Z. z. je reprezentatívny režim zistenia údajov o dodržaní určených EL najvyššie povolená výrobná kapacita pri:

1. plnom výkone lakovacích liniek,
2. bežnej prevádzke odlučovačov – priebežnej flokulácii – vyvrážavaní zachytených prestrekov náterov vo vode vodnej pračky/clony, pravidelného čistenia vaní vodnej pračky/clony a určenej pravidelnej výmeny vody vo vodných pračkách/clonách
3. bežnom druhu a parametroch spracováanej suroviny a používaných náterov, tvrdidiel, rozpúšťadiel.

Presnosť zisťovania hmotnostného toku je zabezpečená oprávneným meraním a neistotou požadovanou podľa § 6 ods. 1 písm. d) a e) vyhlášky MŽP SR č. 60/2011 Z.z..

Prevádzkové hodiny

Na meranie počtu hodín prevádzky odťahových ventilátorov nie je meradlo času v projektovej dokumentácii riešené. Počet hodín sa zisťuje sledovaním skutočnej prevádzky Lakovne FED a Lakovne IS.

Bežný fond prevádzkového času sa pohybuje úrovni 5700 h. Podľa konvencie posudzovania príspevkov neistôt, max. chyba evidovania času prevádzky „môže byť“ do 10 %, čo je 570 hodín za rok. Nepresnosť evidovania počtu prevádzkových hodín jednotlivých technologických operácií je v skutočnosti menšia a „administratívne“ sledovanie času čistej prevádzky požiadavke na presnosť výpočtu množstva vyhovuje.

Množstvo spotrebovaných palív a chemických látok s obsahom VOC

Množstvo spotrebovaných palív a chemických látok sa zisťuje pomocou obchodných meradiel dodávateľa a sledovaním spotreby príslušnými útvarmi výrobných závodov.



D) Podmienky vedenia priebežnej prevádzkovej evidencie o hodnotách veličín k zisťovaniu množstva emisií

Priebežná evidencia o prevádzke a o hodnotách veličín k zisťovaniu množstva emisií je vedená nasledovne:

Dokumentácia priebežnej evidencie	Dokumentáciu vedie
Priebeh výroby (softvér sledovania výroby (PFU))	Supervízor
Sledovanie parametrov – kvalita	Vstupná kontrola
Sledovanie parametrov – technológia	Údržba, paint piloti
Faktúry - materiál, energie	Kontrolné oddelenie
Sledovanie spotreby – chemické látky	Logistika
Sledovanie spotreby – energie	Údržba
Karty bezpečnostných údajov	Nákup, HSE koordinátor
Doklady zo skúšok kvality	Vstupná kontrola, operátor mixáže
Analýza odpadov, množstvo odpadu	HSE koordinátor

4. TECHNICKO - PREVÁDZKOVÉ PARAMETRE NA ZABEZPEČENIE OCHRANY OVZDUŠIA

4.1 Hodnoty TPP

Sledovanie požadovaných vlastností spracovávaných surovín, používaných náterových látok, tvrdidiel, rozpúšťadiel a dovoľené odchýlky kvalitatívnych parametrov je podrobne uvedené v platnej dokumentácii zavedeného systému kvality. Táto dokumentácia je najmenej 1x ročne kontrolovaná a podľa potreby aktualizovaná.

Konkrétne hodnoty TPP s významným vplyvom na vypúšťané emisie zo zdroja znečisťovania ovzdušia, charakteristické pre prevádzkovanie lakovní IS a FED v intenciách minimálnych a maximálnych hodnôt (ustálená prevádzka - povolený prevádzkový režim), sú uvedené v tabuľke v prílohe č. 2.

4.2 Parametre podľa obvyklej prevádzky

Sú uvedené tabuľke v prílohe č. 2.

4.3 Parametre podľa osobitných prechodových stavov

Pri činnostiach súvisiacich s prevádzkou, obnovou alebo opravami strojno-technologického zariadenia, ako sú: nábehy, odstavenie, výpadky, čistenie a obnova zariadenia v porovnaní s obvyklými prevádzkovými stavmi nevznikajú iné ZL, ani nevzniká významne vyššie množstvo emisií bežne vznikajúcich. Z tohto dôvodu nie sú ustanovené parametre podľa osobitných prechodových stavov

5. TECHNICKO - ORGANIZAČNÉ OPATRENIA NA ZABEZPEČENIE OCHRANY OVZDUŠIA

5.1 Základné opatrenia na zabezpečenie ochrany ovzdušia

Pre zabezpečenie ochrany ovzdušia všetky činnosti súvisiace s dopravou, skladovaním a výrobným procesom



musia byť vykonávané v súlade s pracovnými postupmi a pokynmi.

Vyrábať sa môže len pri funkčnej ventilácii v uzavretých a od obsluhy oddelených kabínach a tuneloch a pri fungujúcej ventilácii vo všetkých výrobných halách a miestach, kde sa nachádza obsluha. Všetci pracovníci musia byť zaškolení a poučení o pracovných postupoch v prípade poruchy zariadení alebo iných stavoch ohrozujúcich kvalitu ovzdušia.

Zoznam technicko – organizačných opatrení, ktoré sú podstatné pri prevádzkovaní lakovní FED a IS spolu s bližšími údajmi sú popísané v prílohe č. 3.

- **Riadenie a kontrola technológie pracovníkmi obsluhy a ich nadriadenými**

Prevádzka lakovní FED a IS je riadená a kontrolovaná podľa súboru platnej a záväznej organizačnej a technologickej dokumentácie.

V súboroch organizačnej dokumentácie sú stanovené povinnosti obsluhy i nadriadených pri organizácii výroby a riadení technologického procesu, vrátane evidencie technicko-prevádzkových parametrov surovín a relevantných technicko-prevádzkových parametrov.

- **Termíny a podmienky údržby, opráv**

Pri prevádzke lakovní IS a FED pracovníci výroby zabezpečujú bežnú celozmenovú, vizuálnu kontrolu stavu zariadenia a jeho technologickú čistotu – úroveň údržby 1.

Kontrolu a údržbu podľa pokyn výrobcu zariadení zabezpečujú zamestnanci oddelenia údržby (výroba, lakovňa) - úroveň údržby 2.

Odstránenie poruchy, t.j. takej nefunkčnosti zariadenia, ktorú nemôže odstrániť zamestnanec výroby, zabezpečuje pracovník údržby, prípadne servisná organizácia.

Vznik poruchy, jej evidenciu, spôsob odstránenia, čas spustenia výroby po oprave sa zaznamenáva v dokumentoch.

- **Plán kontrol a preverovanie technického stavu zariadení**

Preventívnu kontrolu a preverovanie technického stavu zariadení pravidelne kontroluje útvar údržby v určených intervaloch (týždňových, mesačných, štvrtročných, ročných).

Rozvody médií sú kontrolované (interné kontroly údržbou, externé kontroly, pravidelné prehliadky oprávnenou osobou) podľa platných dokumentov.

Zariadenia na spaľovanie zemného plynu a propánu sú kontrolované pravidelne (interné kontroly údržbou, externé kontroly, pravidelné prehliadky oprávnenou osobou) podľa platných dokumentov.

- **Určené nekvantifikované všeobecné podmienky prevádzkovania (VPP) a ich kontrola**

Z nekvantifikovaných VPP, uvedených v bode II.2 prílohy č.3 vyhlášky č. 410/2012 Z. z. sa na tento ZZO vzťahuje podmienka prečerpávania kvapalín I. a II. triedy horľavosti s teplotou varu do 200°C čerpadlami s účinnými tesniacimi systémami, ktoré majú nízke straty, ako napr. čerpadlá s mechanickými upchávkami. V miešarniach farieb, v rámci lakovní FED a IS, sú čerpadlá na prečerpávanie kvapalín zo sudov (riedidlá) do zásobných nádrží látok pripravených pre lakovne. Robot si zo zásobnej nádrže natiahne potrebnú látku, ktorej použitie je vopred naprogramované.

Všetky čerpadlá a rozvody horľavých kvapalín sú kontrolované údržbou lakovní FED a IS podľa plánu kontrol pre lakovne.

5.2. Opatrenia počas osobitných prechodových vzťahov

Nie sú ustanovené opatrenia počas osobitných prechodových vzťahov a to z dôvodu že pri činnostiach súvisiacich s prevádzkou, obnovou alebo opravami strojno-technologického zariadenia, ako sú: nábehy, odstavenie, výpadky, čistenie a obnova zariadenia v porovnaní s obvyklými prevádzkovými stavmi nevznikajú iné ZL, ani nevzniká významne vyššie množstvo emisií bežne vznikajúcich.



6. HAVÁRIE A VÁŽNE, BEZPROSTREDNÉ OHROZENIA A ZHORŠENIA KVALITY OVZDUŠIA

6.1. Opis technológie z hľadiska možnosti vzniku havárie

Zdroj znečisťovania ovzdušia je realizovaný a prevádzkovaný tak, aby v prípade vzniku mimoriadneho alebo havarijného stavu zariadenie bolo schopné automaticky, bez zásahu obsluhy, odvrátiť nebezpečenstvo spojené s takýmito stavmi.

Príčinou havarijných stavov môžu byť:

- porucha na privode energií, vody a látok
- porucha na vlastnom technologickom zariadení
- ohrozenie zdravia, alebo života obsluhy a/alebo bezpečnosti rozhodujúceho technologického zariadenia
- prírodné vplyvy (zemetrasenie, povodeň, ...)

Pri neopatrnnej manipulácii s látkami v areáli závodu, môže nastať znečistenie pôdy a podzemných vôd. K takémuto havarijnému stavu môže dôjsť únikom látok pri preprave vo vnútri závodu, alebo únikom pri skladovaní a manipulácii s tekutými látkami.

Pretrhnutie obalov zrnitých látok, ktoré v tomto prípade nepredstavujú ohrozenie, pretože sa jedná o látky pri teplote prostredia chemicky inertné.

Najvýznamnejším rizikom, ktorého dôsledok môže mať širší záber je riziko požiaru.

6.2. Údaje o najbližšej vzdialenosti

Najbližší verejný priestor sa nachádza približne 50 metrov od prevádzky lakovní FED a IS a ide o verejnú komunikáciu.

Najbližšie obytné objekty sa nachádzajú v obci Šulekovo, vo vzdialenosti približne 400 m.

6.3. Znečisťujúce látky a ich vlastnosti

Z dôvodu že havária, ktorá by mohla spôsobiť vážnejšie ohrozenie kvality ovzdušia je jedine požiar, neboli špecifikované znečisťujúce látky a ich vlastnosti, ktoré by pri požiari vznikli.

6.4. Vymedzenie možných havárií

Havária, ktorá by mohla spôsobiť vážnejšie ohrozenie kvality ovzdušia je jedine požiar.

6.5. Vymedzenie možných závažných priemyselných havárií

Prevádzka nespadá pod závažné priemyselné havárie

7. OPATRENIA NA PREDCHÁDZANIE HAVÁRIÍ A ODSTRÁNENIE DÔSLEDKOV HAVÁRIÍ

7.1. Protihavarijné zariadenia a systémy a osobitné opatrenia

Osobitné opatrenia sú prijaté v súvislosti s nebezpečenstvom požiaru:

- vo všetkých budovách závodu sú inštalované protipožiarne sprinklery
- v celom závode je prísny zákaz fajčenia, okrem jedného vyhradeného miesta
- práce ako je zváranie, rezanie plameňom, brúsenie sa môžu vykonávať až po vydaní povolenia na používanie ohňa upresňujúceho riziká a opatrenia, ktoré je potrebné prijať
- elektrické inštalácie, tlakové plynové inštalácie, ako aj zariadenia na vykurovanie sú preverované oprávneným orgánom a pravidelnou údržbou
- sklad horľavých látok je uzavretý a manipulovať s nimi môže len oprávnená osoba
- zariadenia sú spojené ekvipotenciálnymi spojeniami zabezpečujúcimi odstránenie zdrojov rozžeravenia statickou elektrinou, všetky kovové časti sú uzemnené
- napojenia jednotlivých miestností alebo sektorov na elektrinu je možné okamžite prerušiť
- stroje a zariadenia majú také ochranné prvky, ktoré eliminujú riziko zvýšenia teploty prvku



alebo iskry elektrického alebo mechanického pôvodu a tým minimalizujú nebezpečenstvo požiaru alebo výbuchu

- kabíny sú pravidelne čistené, chránené požiarom rozvodom

Striekacia kabína je vyhotovená takto:

- zariadenie na nanášanie (robot) je vyhotovené tak, aby sa pri prerušení odsávania striekacej kabíny alebo pri zastavení kontinuálneho dopravného zariadenia prerušil prívod náterových látok
- dvere do striekacej kabíny na automatické nanášanie náterových látok alebo do priestoru ich nanášania sú vybavené dverovými kontaktmi, pri ich otvorení vypnú výrobné zariadenie. Tieto kontakty nemôžu ovplyvniť činnosť zariadení na ochranu proti požiaru a výbuchu
- priemyselný robot na nanášanie náterových látok je vyhotovený a umiestnený tak, aby jeho činnosť nemohla ovplyvniť funkcie zariadení na ochranu proti požiaru a výbuchu
- striekacia kabína na automatické nanášanie náterových látok je vybavená stabilným hasiacim zariadením

Požiadavky na Lakovňu FED a Lakovňu IS

Elektrická požiarňa signalizácia (EPS) alebo obdobné zariadenie (SHZ) na zistenie požiaru v striekacej kabíne je vyhotovené tak, aby sa zabezpečilo vypnutie ventilátorov, zastavenie dopravy striekaných predmetov, vypnutie funkcie priemyselného robota a zastavenie prívodu náterovej látky.

Stena striekacej kabíny je vyhotovená z nehorľavého materiálu. Všetky dvere sa otvárajú smerom von.

Požiadavky na rozvod zemného plynu v areáli

Plynová prípojka areálového rozvodu plynu je navrhnutá v dimenzii DN 100 a je vedená pod zemou. Pri vstupe do areálu je na potrubí umiestnený hlavný uzáver plynu. Prípojky k jednotlivým objektom sú navrhnuté v dimenzii DN 25, 32, a 40. Prípojky sú zabezpečené uzávermi na fasádach objektov v skrinkách. Regulátory tlaku plynu sú opatrené bezpečnostnými rýchlouzávermi a kontrolnými poistnými ventilmi.

Požiadavky na príjazdové komunikácie a plochy

Príjazd požiarnej techniky k výrobnému monobloku je zabezpečený z hlavnej cesty Hlohovec - Leopoldov, na ktorú je napojená príjazdová komunikácia do areálu firmy FAURECIA. Vstup do areálu je zabezpečený samostatným vchodom, určeným pre zásah požiarnej techniky. Jestvujúce prístupové komunikácie vyhovujú požiadavkám Vyhlášky MV SR č.94/2004 Z. z., § 82. Budú trvalo voľné v požadovanej šírke 3,5 m. Príjazd techniky je umožnený do všetkých výrobných hál a aj k ostatným objektom.

Pre zásah v prípade požiaru sa uvažuje s dojazdom požiarnej jednotky z mesta Hlohovec, vzdialeného cca 4 km. Doba od ohlásenia požiaru po zásah jednotky je do pätnásť minút.

Iné opatrenia

Pri prevádzke, údržbe a oprave zariadení a rozvodov je potrebné dodržiavať ustanovenia príslušných noriem a bezpečnostných predpisov a vyhlášok pre rozvody jednotlivých médií.

Ak celkové množstvo vybraných nebezpečných látok prítomných vo výrobnom celku bude dosahovať prahové hodnoty dané zákonom č. 261/2002 Z. z. o prevencii závažných priemyselných havárií, musí prevádzkovateľ postupovať v súlade so zákonom.

Vo výrobnom areáli budú zabezpečené zdravé pracovné podmienky v súlade s požiadavkami zákona NR SR č. 355/2007 Z. z. o ochrane, podpore a rozvoji verejného zdravia a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov.

7.2. Opatrenia na predchádzanie havárie

Jednotlivé opatrenia boli popísané v predchádzajúcej časti 7.1

8. Ďalšia súvisiaca dokumentácia

- Dokumentácia civilnej ochrany objektu Faurecia Slovakia s.r.o., závod Hlohovec
- Analýza rizika výbuchu



Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov (Príloha č. 1)

Tab. č.: 1					Prevádzkovateľ: Faurecia Slovakia s.r.o. Hlohovec							
Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov, znečisťujúcich látok (ZL), emisných hodnôt (EH) a emisných limitov (EL) (Vyhláška MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)					Zdroj znečisťovania ovzdušia: Lakovanie (Lakovňa FED)							
1	Miesto / spôsob		Výdych V1			Napojené technologické zariadenia		- odmasťovanie - striekacie kabíny (primer, base, clear coat) so vzduchotechnikami tunel za lakovacou kabinou príprava farieb (mixáž) hydropack (kaly z farby)				
			H = 19,25 m									
			Ø = 1,6 x 2,7 m									
	Identifikačné označenie		Vypúšťací výdych									
2	Parameter - zoznam ZL	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
		obj. prietok	teplota	vlhkosť	hustota	základné zloženie			TZL	TOC	Fugitívne emisie	NO _x
	jednotka	m ³ .h ⁻¹	°C	%	kg.m ⁻³	dusík	kyslík	CO ₂	mg.m ⁻³	mg.m ⁻³	%	mg.m ⁻³
3	Špecifikácia ustálenej prevádzky											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
	EL(vyhl. MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)								3 ⁴⁾	75 ⁴⁾	20	500 ⁵⁾ pri hmotnostnom toku 5000 g.h ⁻¹
	Parameter - emisné hodnoty	172549 ¹⁾	22,06	1,12 ³⁾	1,287 ¹⁾	13,3 mg.m ⁻³	20,72 % obj.	0,03 % obj.	< 2	33,1		< 28 hm.tok 2667 g.h ⁻¹

¹⁾ pri normálnych podmienkach, vo vlhkom plyne

²⁾ pri normálnych podmienkach, v suchom plyne

³⁾ vlhký plyn

⁴⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), vo vlhkom plyne

⁵⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), v suchom plyne



Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov (Príloha č. 1)

Tab. č.: 2				Prevádzkovateľ: Faurecia Slovakia s.r.o. Hlohovec										
Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov, znečisťujúcich látok (ZL), emisných hodnôt (EH) a emisných limitov (EL) (Vyhláška MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)				Zdroj znečisťovania ovzdušia: Lakovanie (Lakovňa FED)										
1	Miesto / spôsob		Výdych V2		Napojené technologické zariadenia		- opaľovanie povrchu upravovaných dielov sušiaci tunel za kabinou nanášania podkladovej farby (primer) hlavná pec							
			H = 16,1 m											
			Ø = 1 m											
	Identifikačné označenie		Vypúšťací výdych											
2	Parameter - zoznam ZL	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11		
		obj. prietok	teplota	vlhkosť	hustota	základné zloženie			TZL	TOC	Fugitívne emisie	NO _x		
	jednotka	m ³ .h ⁻¹	°C	%	kg.m ⁻³	dusík	kyslík	CO ₂	mg.m ⁻³	mg.m ⁻³	%	mg.m ⁻³		
3	Špecifikácia ustálenej prevádzky		Teplota v hlavnej peci max. 120°C											
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
	EL(vyhl. MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)										3 ⁴⁾	50 ⁴⁾	20	500 ⁵⁾ pri hmotnostnom toku 5000 g.h ⁻¹
	Parameter - emisné hodnoty		12438 ¹⁾	62,67	1,08 ³⁾	1,287 ¹⁾	25,1 ²⁾ mg.m ⁻³	20,72 ³⁾ % obj.	0,03 ³⁾ % obj.	< 2 ⁴⁾	8,7 ⁴⁾		< 28 ⁵⁾ hm.tok 346 g.h ⁻¹	

¹⁾ pri normálnych podmienkach, vo vlhkom plyne

²⁾ pri normálnych podmienkach, v suchom plyne

³⁾ vlhký plyn gg

⁴⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), vo vlhkom plyne

⁵⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), v suchom plyne



Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov (Príloha č. 1)

Tab. č.: 3				Prevádzkovateľ: Faurecia Slovakia s.r.o. Hlohovec						
Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov, znečisťujúcich látok (ZL), emisných hodnôt (EH) a emisných limitov (EL) (Vyhláška MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)				Zdroj znečisťovania ovzdušia: Lakovanie (Lakovňa IS)						
1	Miesto / spôsob		Výdych V5		Napojené technologické zariadenia		- odmasťovanie povrchu upravovaných dielov - opaľovanie povrchu upravovaných dielov			
			H = 12,30 m							
			Ø = 0,63 m							
	Identifikačné označenie		Vypúšťací výdych							
2	Parameter - zoznam ZL	1	2	3	4	5	6	7	8	9
		obj. prietok	teplota	vlhkosť	hustota	základné zloženie			TZL	NO _x
	jednotka	m ³ .h ⁻¹	°C	%	kg.m ⁻³	dusík	kyslík	CO ₂	mg.m ⁻³	mg.m ⁻³
3	Špecifikácia ustálenej prevádzky									
		1	2	3	4	5	6	7	8	9
	EL(vyhl. MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)								150 ⁵⁾ pri hmotnostnom toku < 200 g.h ⁻¹	350 ⁵⁾ pri hmotnostnom toku 2000 g.h ⁻¹
	Parameter - emisné hodnoty	12570 ¹⁾	28,11	0,84 ³⁾	1,289 ¹⁾	1,5 ²⁾ mg.m ⁻³	20,90 ²⁾ % obj.	0,03 ²⁾ % obj.	< 0,3 ⁵⁾ pri hmotnostnom toku < 3,6 g.h ⁻¹	< 28 ⁵⁾ pri hmotnostnom toku < 349 g.h ⁻¹

¹⁾ pri normálnych podmienkach, vo vlhkom plyne

²⁾ pri normálnych podmienkach, v suchom plyne

³⁾ vlhký plyn gg

⁴⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), vo vlhkom plyne

⁵⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), v suchom plyne



Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov (Príloha č. 1)

Tab. č.: 4			Prevádzkovateľ: Faurecia Slovakia s.r.o. Hlohovec								
Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov, znečisťujúcich látok (ZL), emisných hodnôt (EH) a emisných limitov (EL) (Vyhláška MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)			Zdroj znečisťovania ovzdušia: Lakovanie (Lakovňa IS)								
1	Miesto / spôsob	Výdych V6	Napojené technologické zariadenia			- Striekacia kabína podkladového náteru – primer					
		H = 12,30 m									
		Ø = 0,99 m									
	Identifikačné označenie		Vypúšťací výdych								
2	Parameter - zoznam ZL	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	obj. prietok	teplota	vlhkosť	hustota	základné zloženie				TZL	TOC	Fugitívne emisie
	jednotka	m ³ .h ⁻¹	°C	%	kg.m ⁻³	dusík	kyslík	CO ₂	mg.m ⁻³	mg.m ⁻³	%
3	Špecifikácia ustálenej prevádzky	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	EL(vyhl. MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)								3	75	20
	Parameter - emisné hodnoty	27931 ¹⁾	19,85	0,81 ³⁾	1,289 ¹⁾	-	20,90 ²⁾ % obj.	0,03 ²⁾ % obj.	< 0,3 ⁵⁾	75 ⁴⁾	-

¹⁾ pri normálnych podmienkach, vo vlhkom plyne

²⁾ pri normálnych podmienkach, v suchom plyne

³⁾ vlhký plyn gg

⁴⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), vo vlhkom plyne

⁵⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), v suchom plyne



Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov (Príloha č. 1)

Tab. č.: 5					Prevádzkovateľ: Faurecia Slovakia s.r.o. Hlohovec						
Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov, znečisťujúcich látok (ZL), emisných hodnôt (EH) a emisných limitov (EL) (Vyhláška MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)					Zdroj znečisťovania ovzdušia: Lakovanie (Lakovňa IS)						
1	Miesto / spôsob		Výdych V7			Napojené technologické zariadenia		– striekacia kabína BASE 1			
			H = 12,30 m								
			Ø = 1 m								
	Identifikačné označenie		Vypúšťací výdych								
2	Parameter - zoznam ZL	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
		obj. prietok	teplota	vlhkosť	hustota	základné zloženie			TZL	TOC	Fugitívne emisie
	jednotka	m ³ .h ⁻¹	°C	%	kg.m ⁻³	dusík	kyslík	CO ₂	mg.m ⁻³	mg.m ⁻³	%
3	Špecifikácia ustálenej prevádzky										
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	EL(vyhl. MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)								3 ⁵⁾	759 ⁴⁾	20
	Parameter - emisné hodnoty	22547 ¹⁾	19,94	0,80 ³⁾	1,289 ¹⁾	-	20,90 ²⁾ % obj.	0,03 ²⁾ % obj.	1,1	35,9	-

¹⁾ pri normálnych podmienkach, vo vlhkom plyne

²⁾ pri normálnych podmienkach, v suchom plyne

³⁾ vlhký plyn gg

⁴⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), vo vlhkom plyne

⁵⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), v suchom plyne



Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov (Príloha č. 1)

Tab. č.: 6				Prevádzkovateľ: Faurecia Slovakia s.r.o. Hlohovec							
Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov, znečisťujúcich látok (ZL), emisných hodnôt (EH) a emisných limitov (EL) (Vyhláška MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)				Zdroj znečisťovania ovzdušia: Lakovanie (Lakovňa IS)							
1	Miesto / spôsob		Výdych V8			Napojené technologické zariadenia			– striekacia kabína BASE 2		
			H = 12,30 m								
			Ø = 1 m								
	Identifikačné označenie		Vypúšťací výdych								
2	Parameter - zoznam ZL	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
		obj. prietok	teplota	vlhkosť	hustota	základné zloženie			TZL	TOC	Fugitívne emisie
	jednotka	m ³ .h ⁻¹	°C	%	kg.m ⁻³	dusík	kyslík	CO ₂	mg.m ⁻³	mg.m ⁻³	%
3	Špecifikácia ustálenej prevádzky										
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	EL(vyhl. MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)								3 ⁵⁾	75 ⁴	20
	Parameter - emisné hodnoty	26564 ¹⁾	19,86	0,85 ³⁾	1,289 ¹⁾	-	20,90 ²⁾ % obj.	0,03 ²⁾ % obj.	0,7	24,7	-

¹⁾ pri normálnych podmienkach, vo vlhkom plyne

²⁾ pri normálnych podmienkach, v suchom plyne

³⁾ vlhký plyn gg

⁴⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), vo vlhkom plyne

⁵⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), v suchom plyne



Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov (Príloha č. 1)

Tab. č.: 7				Prevádzkovateľ: Faurecia Slovakia s.r.o., závod Hlohovec							
Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov, znečisťujúcich látok (ZL), emisných hodnôt (EH) a emisných limitov (EL) (Vyhláška MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)				Zdroj znečisťovania ovzdušia: Lakovanie (Lakovňa IS)							
1	Miesto / spôsob		Výdych V9		Napojené technologické zariadenia			- striekacia kabína LAK			
			H = 12,30 m								
			Ø = 1 m								
	Identifikačné označenie		Vypúšťací výdych								
2	Parameter - zoznam ZL	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
		obj. prietok	teplota	vlhkosť	hustota	základné zloženie			TZL	TOC	Fugitívne emisie
	jednotka	m ³ .h ⁻¹	°C	%	kg.m ⁻³	dusík	kyslík	CO ₂	mg.m ⁻³	mg.m ⁻³	%
3	Špecifikácia ustálenej prevádzky										
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	EL(vyhl. MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)								3 ⁵⁾	75 ⁴⁾	20
	Parameter - emisné hodnoty	27413 ¹⁾	20,13	0,81 ³⁾	1,289 ¹⁾	-	20,90 ²⁾ % obj.	0,03 ²⁾ % obj.	2,6	27	-

¹⁾ pri normálnych podmienkach, vo vlhkom plyne

²⁾ pri normálnych podmienkach, v suchom plyne

³⁾ vlhký plyn gg

⁴⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), vo vlhkom plyne

⁵⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), v suchom plyne



Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov (Príloha č. 1)

Tab. č.: 8				Prevádzkovateľ: Faurecia Slovakia s.r.o., závod Hlohovec								
Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov, znečisťujúcich látok (ZL), emisných hodnôt (EH) a emisných limitov (EL) (Vyhláška MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)				Zdroj znečisťovania ovzdušia: Lakovanie (Lakovňa IS)								
1	Miesto / spôsob		Výdych V10		Napojené technologické zariadenia	- vypaľovacia pec						
			H = 12,30 m									
			Ø = 0,315 m									
	Identifikačné označenie		Vypúšťací výdych									
2	Parameter - zoznam ZL	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
		obj. prietok	teplota	vlhkosť	hustota	základné zloženie			TZL	TOC	Fugitívne emisie	NO _x
	jednotka	m ³ .h ⁻¹	°C	%	kg.m ⁻³	dusík	kyslík	CO ₂	mg.m ⁻³	mg.m ⁻³	%	mg.m ⁻³
3	Špecifikácia ustálenej prevádzky											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
	EL(vyhl. MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)								150 ⁵⁾ pri hmotnostnom toku < 200 g.h ⁻¹	50 ⁴⁾	20	350 ⁵⁾ pri hmotnostnom toku 2000 g.h ⁻¹
	Parameter - emisné hodnoty	2187 ¹⁾	92,26	0,80 ³⁾	1,290 ¹⁾	1,5 mg/m ³	20,41 ²⁾ % obj.	0,31 ²⁾ % obj.	< 0,3 hm.tok < 0,6 g.h ⁻¹	23,1	-	< 28 hm.tok < 61 g.h ⁻¹

¹⁾ pri normálnych podmienkach, vo vlhkom plyne

²⁾ pri normálnych podmienkach, v suchom plyne

³⁾ vlhký plyn gg

⁴⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), vo vlhkom plyne

⁵⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), v suchom plyne



Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov (Príloha č. 1)

Tab. č.: 9					Prevádzkovateľ: Faurecia Slovakia s.r.o., závod Hlohovec								
Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov, znečisťujúcich látok (ZL), emisných hodnôt (EH) a emisných limitov (EL) (Vyhláška MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)					Zdroj znečisťovania ovzdušia: Lakovanie (Lakovňa IS)								
1	Miesto / spôsob		Výdych V11			Napojené technologické zariadenia		- miešiareň farieb					
			H = 12,30 m										
			Ø = 0,40 m										
	Identifikačné označenie		Vypúšťací výdych										
2	Parameter - zoznam ZL	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
		obj. prietok	teplota	vlhkosť	hustota	základné zloženie			TZL	TOC	Fugitívne emisie	NO _x	
	jednotka	m ³ .h ⁻¹	°C	%	kg.m ⁻³	dusík	kyslík	CO ₂	mg.m ⁻³	mg.m ⁻³	%	mg.m ⁻³	
3	Špecifikácia ustálenej prevádzky												
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
	EL(vyhl. MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)									-	150 ⁴⁾ pri hmotnostnom toku < 500 g.h ⁻¹	-	-
	Parameter - emisné hodnoty	4441 ¹⁾	22,83	0,78 ³⁾	1,289 ¹⁾	-	20,74 ²⁾ % obj.	0,03 ²⁾ % obj.	-	18,1 hm. tok 81 g.h ⁻¹	-	-	

¹⁾ pri normálnych podmienkach, vo vlhkom plyne

²⁾ pri normálnych podmienkach, v suchom plyne

³⁾ vlhký plyn gg

⁴⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), vo vlhkom plyne

⁵⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), v suchom plyne



Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov (Príloha č. 1)

Tab. č.: 10				Prevádzkovateľ: Faurecia Slovakia s.r.o., závod Hlohovec									
Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov, znečisťujúcich látok (ZL), emisných hodnôt (EH) a emisných limitov (EL) (Vyhláška MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)				Zdroj znečisťovania ovzdušia: Lakovanie (Lakovňa IS)									
1	Miesto / spôsob		Výdych V12		Napojené technologické zariadenia		- sušiaci tunel medzi kabinami PRIMER a BASE						
			H = 12,30 m										
			Ø = 0,50 m										
	Identifikačné označenie		Vypúšťací výdych										
2	Parameter - zoznam ZL	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
		obj. prietok	teplota	vlhkosť	hustota	základné zloženie			TZL	TOC	Fugitívne emisie	NO _x	
	jednotka	m ³ .h ⁻¹	°C	%	kg.m ⁻³	dusík	kyslík	CO ₂	mg.m ⁻³	mg.m ⁻³	%	mg.m ⁻³	
3	Špecifikácia ustálenej prevádzky												
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
	EL(vyhl. MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)									-	50 ⁴⁾	20	350 (2000 g/h)
	Parameter - emisné hodnoty	2454 ¹⁾	27,43	0,84 ³⁾	1,289 ¹⁾	-	20,72 ²⁾ % obj.	0,03 ²⁾ % obj.	-	28,50	-	-	

¹⁾ pri normálnych podmienkach, vo vlhkom plyne

²⁾ pri normálnych podmienkach, v suchom plyne

³⁾ vlhký plyn gg

⁴⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), vo vlhkom plyne

⁵⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), v suchom plyne



Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov (Príloha č. 1)

Tab. č.: 11					Prevádzkovateľ: Faurecia Slovakia s.r.o., závod Hlohovec							
Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov, znečisťujúcich látok (ZL), emisných hodnôt (EH) a emisných limitov (EL) (Vyhláška MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)					Zdroj znečisťovania ovzdušia: Lakovanie (Lakovňa IS)							
1	Miesto / spôsob		Výdych V13		Napojené technologické zariadenia		- sušiaci tunel medzi kabinami BASE a LAK					
			H = 12,30 m									
			Ø = 0,50 m									
	Identifikačné označenie		Vypúšťací výdych									
2	Parameter - zoznam ZL	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
		obj. prietok	teplota	vlhkosť	hustota	základné zloženie			TZL	TOC	Fugitívne emisie	NO _x
	jednotka	m ³ .h ⁻¹	°C	%	kg.m ⁻³	dusík	kyslík	CO ₂	mg.m ⁻³	mg.m ⁻³	%	mg.m ⁻³
3	Špecifikácia ustálenej prevádzky											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
	EL(vyhl. MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)								-	50 ⁴⁾	20	350 (2000 g/h)
	Parameter - emisné hodnoty	2383 ¹⁾	26,04	0,84 ³⁾	1,289 ¹⁾	-	20,72 ²⁾ % obj.	0,03 ²⁾ % obj.	-	37,3 ⁴⁾	-	-

¹⁾ pri normálnych podmienkach, vo vlhkom plyne

²⁾ pri normálnych podmienkach, v suchom plyne

³⁾ vlhký plyn gg

⁴⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), vo vlhkom plyne

⁵⁾ pri štandardných stavových podmienkach (p=101,325 kPa, t=0°C), v suchom plyne



Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov (Príloha č. 1)

Tab. č.: 12				Prevádzkovateľ: Faurecia Slovakia s.r.o., závod Hlohovec									
Súhrnný prehľad parametrov odpadových plynov, znečisťujúcich látok (ZL), emisných hodnôt (EH) a emisných limitov (EL) (Vyhláška MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)				Zdroj znečisťovania ovzdušia: Lakovanie (Lakovňa IS)									
1	Miesto / spôsob		Výdych V21			Napojené technologické zariadenia		- Power wash - odmasťovanie					
			H = 11,30 m										
			Ø = 0,23 m										
	Identifikačné označenie		Vypúšťací výdych										
2	Parameter - zoznam ZL	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
		obj. prietok	teplota	vlhkosť	hustota	základné zloženie			TZL	TOC	Fugitívne emisie	NO _x	
	jednotka	m ³ .h ⁻¹	°C	%	kg.m ⁻³	dusík	kyslík	CO ₂	mg.m ⁻³	mg.m ⁻³	%	mg.m ⁻³	
3	Špecifikácia ustálenej prevádzky												
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
	EL(vyhl. MŽP SR č. 410/2012 Z.z.)									-	120 ¹⁾	-	-
	Parameter - emisné hodnoty	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13	-	-

¹⁾ Ak prevádzkovateľ preukáže, že priemerný obsah organických rozpúšťadiel v používaných čistiacich materiáloch nepresiahne 30 % hmotnosti môže správny orgán povoliť výnimku z uvedených emisných limitov. Odmasťovací prípravok obsahuje 20% VOC, ktorý sa riedi s vodou v pomere 1 : 1000, pripravený roztok na odmasťovanie obsahuje 0,020 % hm. VOC.



Zoznam technicko-prevádzkových parametrov a vybraných technicko-organizačných opatrení na ochranu ovzdušia pri prevádzke zdroja (Príloha č. 2)

Zoznam technicko-prevádzkových parametrov (TPP) a ich technicko-organizačných opatrení					Prevádzkovateľ: Faurecia Slovakia s.r.o., závod Hlohovec			
Zdroj znečisťovania ovzdušia: „Lakovanie“								
A) Lakovňa FED								
č.	TPP - veličina	Jednotka	Ustálený stav	Poruchový stav	Lehota odstránenia	Havarijný stav	TOO:	Riadi / kontroluje
							Riadenie - kontrola zápis / záznam	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Prietok vzduchu v kabíne opalovania nárazníkov	[Ni/mn]	320 - 340	< 320 > 340	30 min.	-	1 x za zmenu – zápis do formulára	stála odborná obsluha (paint pilot)
2	Prebytok vzduchu na horákoch na robotoch opalovania nárazníkov	pomer	22,7 – 24,3	< 22,7 > 24,3	30 min.	-	1 x za zmenu – zápis do formulára	stála odborná obsluha (paint pilot)
3	Smer prúdenia vzduchu v striekacích kabínach a v kabíne opalovania v lakovni	poloha pásky	0° – 45°	< 0° > 45°	podľa závažnosti poruchy	-	1 x za zmenu – zápis do formulára	stála odborná obsluha (paint pilot)
4	Priemerná teplota v striekacích kabínach v lakovni	[°C]	22 - 24	< 22 > 24	podľa závažnosti poruchy	-	1 x za deň – zápis do formulára	stála odborná obsluha (paint pilot)
5	Priemerná vlhkosť v striekacích kabínach v lakovni	[%]	55 - 65	< 55 > 65	podľa závažnosti poruchy	-	1 x za deň – zápis do formulára	stála odborná obsluha (paint pilot)
6	Priemerná rýchlosť prúdenia vzduchu v striekacích kabínach v lakovni	[m.s ⁻¹]	0,3 – 0,5	< 0,3 > 0,5	podľa závažnosti poruchy	-	1 x za deň - zápis do formulára	stála odborná obsluha (paint pilot)



7	Filtrácia vzduchu pre vypaľovaciu pec (kondicionér Primer)	[Δ Pa]	0 - 300	> 300	24 hod.	-	3x za deň vizuálna kontrola 1 x za deň - zápis do formulára	stála odborná obsluha (paint pilot)
8	Teplota vo vypaľovacej peci	[°C]	80 – 100	< 80 > 100	30 min.	-	1 x za deň - zápis do formulára	stála odborná obsluha (paint pilot)
9	Hydropack	pH	7-8	< 7 > 8	1 hod.	-	1x za 2 týždne externá firma	Paint pilot specialist
10	Hydropack	tvrdosť vody				-	1x za 2 týždne externá firma	Paint pilot specialist

B) Lakovňa IS

Č.	TPP - veličina	Jednotka	Ustálený stav	Poruchový stav	Lehota odstránenia	Havarijný stav	TOO: Riadenie - kontrola zápis / záznam	Riadi / kontroluje
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Teplota v peci	°C	80 – 95	< 80 > 95	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	
2	Powerwash – Teplota v tanku 1	°C	55 – 60	< 55 > 60	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	mixážnik
3	Powerwash – Teplota v tanku 2	°C	25 – 35	< 25 > 35	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	mixážnik
4	Vstrekovací pomer vody a chemikálie Mouillant v	%	8,67		Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	mixážnik
5	Čas oplachu v Powerwashi	S	41 – 45	< 41 > 45	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	mixážnik
6	Tlak vody v Powerwashi	bar	1,0 – 1,4	< 1,0 > 1,4	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	mixážnik



7	Prietok vody v Powerwashi	l	4,5 – 5,5	< 4,5 > 5,5	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	mixážnik
8	Vodivosť v Powerwashi	μs.cm-1	5 – 15	< 5 > 15	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	mixážnik
9	pH v Powerwashi	-	5 – 7	< 5 > 7	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	mixážnik
10	Tlak vibračnej jednotky v Powerwashi	bar	1,8 – 2,2	< 1,8 > 2,2	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	mixážnik
11	Rýchlosť prúdenia vzduchu v kabínach	m.s-1	≥ 0,4	< 0,4	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
12	Teplota vzduchu v kabínach	°C	19-27	< 19 > 27	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
13	Vlhkosť vzduchu v kabínach	%	55 – 75	< 55 > 75	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
14	Flow test – Lakovacia kabína	ml±cc / s	400±20cc/ 60s	≠ 400±20cc /60s	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
15	Flow test – Primer kabína	ml±cc / s	400±20cc/ 60s	≠ 400±20cc /60s	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
16	Flow test – Base1 kabína	ml±cc / s	400±20cc/ 60s	≠ 400±20cc /60s	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
17	Flow test – Base2 kabína	ml±cc / s	400±20cc/ 60s	≠ 400±20cc /60s	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
18	Flow test – Hardener	ml±cc / s	300±15cc/ 60s	≠ 300±15cc /60s	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
19	Smer prúdenia vzduchu – kabína Base 1	cm	30 – 50	< 30 > 50	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
20	Smer prúdenia vzduchu – kabína Base 2	cm	30 – 50	< 30 > 50	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
21	Smer prúdenia vzduchu – kabína Clear Coat 1 (lak)	cm	30 – 50	< 30 > 50	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot



22	Smer prúdenia vzduchu – kabína Clear Coat 2 (lak)	cm	30 – 50	< 30 > 50	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
23	Smer prúdenia vzduchu – kabína Primer	cm	30 – 50	< 30 > 50	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
24	Smer prúdenia vzduchu – Wipping	cm	30 – 50	< 30 > 50	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
25	Smer prúdenia vzduchu – Opaľovanie robotom (flamming)	cm	30 – 50	< 30 > 50	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
26	Flash Off pred pecou: teplota vzduchu	°C	21 – 26	< 21 > 26	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
27	Flash Off pred pecou: vlhkosť vzduchu	%	40 - 75	< 40 > 75	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
28	Flash Off clearcoat (lak): teplota vzduchu	°C	21 – 26	< 21 > 26	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
29	Flash Off clearcoat (lak): vlhkosť vzduchu	%	40 - 75	< 40 > 75	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
30	Flash Off base: teplota vzduchu	°C	21 – 26	< 21 > 26	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
31	Flash Off base: vlhkosť vzduchu	%	40 - 75	< 40 > 75	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot
32	Vodivosť osmózy	μs.cm-1	0 - 20	> 20	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	mixážnik
33	Hydropack: alkalinita	ppm	> 2000	< 2000	Nie je určené	-	1x 2 týždne Zápis do formulára	externá spoločnosť
34	Hydropack: vodivosť	μs.cm-1	< 15000	> 15000	Nie je určené	-	1x 2 týždne Zápis do formulára	externá spoločnosť
35	Hydropack: prítomnosť baktérií vo vode	-	< 10000	> 10000	Nie je určené	-	1x 2 týždne Zápis do formulára	externá spoločnosť
36	Hydropack: pH	-	8 - 9	< 8	Nie je určené	-	1x deň Zápis do formulára	Paint Pilot





Zoznam vybraných technicko-organizačných opatrení pri prevádzke zdroja (Príloha č. 3)

Zoznam vybraných technicko-organizačných opatrení (TOO) pri prevádzke zdroja					Prevádzkovateľ: Faurecia Slovakia s.r.o., závod Hlohovec		
					Zdroj znečisťovania ovzdušia: „Lakovanie“		
					STPP a TOO č.:		
A) Lakovňa FED							
P. č.	Zariadenie - činnosť	TOO	Lehota	IP Inšpekčná prehliadka	PO Plánovaná oprava	Pracovný predpis / záznam	Vykonáva / kontroluje
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Opaľovacia kabína nárazníkov	Kontrola filtrov na nasávaní vzduchu do kabíny kondicionéry Primer	1x za zmenu	podľa plánu údržby podľa plánu prehliadok TZ	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Pracovná inštrukcia Formulár na záznam Návod na obsluhu Zápis o odbornej skúške	Oddelenie údržby lakovne
		Kontrola horákov opaľovacích robotov	podľa plánu údržby				
2	Striekacie kabíny	Kontrola sledovaných parametrov	1x za deň	podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Pracovná inštrukcia Formulár na záznam Návod na obsluhu	Paint pilot Oddelenie údržby lakovne
		Údržba striekacích robotov	úroveň 1 obsluha úroveň 2 údržba - ročná údržba pri odstávke				
3	Vypaľovacia pec	Kontrola filtrov na nasávaní vzduchu do kabíny kondicionéry Primer	1x za zmenu	podľa plánu údržby podľa plánu prehliadok TZ	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Pracovná inštrukcia Formulár na záznam Návod na obsluhu Zápis	Oddelenie údržby lakovne



		Kontrola horáka vypaľovacej pece	podľa plánu údržby			o odbornej skúške	
4	Hydropack	Vizuálna kontrola	1x za deň	podľa plánu údržby	Odstránenie nahromadeného kalu 2x ročne kompletné odčerpanie a vyčistenie systému	Zápis o kontrole parametrov vody	Paint pilot specialist Externá firma
		Kontrola parametrov vody v cirkulácii	1x za 2 týždne	podľa plánu údržby			
B) Lakovňa IS							
P. č.	Zariadenie - činnosť	TOO	Lehota	IP Inšpekčná prehliadka	PO Plánovaná oprava	Pracovný predpis / záznam	Vykonáva / kontroluje
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Kabíny robotov Primer a Clearcoat	Kontrola overalu na robotoch - PRIMER, CC	1x za zmenu	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
2.	Kabíny robotov Base	Kontrola overalu na robotoch - BASE	1x za zmenu	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
3.	Kabína Primer	Kontrola gunu - PRIMER	1x za zmenu	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
4.	Kabína Clearcoat	Kontrola gunu – Clear Coat (lak)	1x za zmenu	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot



5.	Kabína Base	Kontrola gunu - BASE 1	1x za zmenu	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
6.	Kabína Base	Kontrola gunu - BASE 2	1x za zmenu	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
7.	Kabína Primer	Kontrola aircapu - PRIMER	1x za zmenu	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
8.	Kabína Clearcoat	Kontrola aircapu - Clear Coat (lak)	1x za zmenu	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
9.	Kabína Base	Kontrola aircapu - BASE 1	1x za zmenu	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
10.	Kabína Base	Kontrola aircapu - BASE 2	1x za zmenu	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
11.		Dopúšťanie vaničky čistiaceho stola	min. 3x za zmenu	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
12.		Kontrola striekania	1x za zmenu	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot



13.		Nádoba na odpad	1x za zmenu	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
14.	Flokulácia	Kontrola flokulácie	1x za hodinu	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
15.	Kabíny robotov Primer a Clearcoat	Čistenie aircapov - PRIMER, Clear Coat (lak); vyčistenie gunov a výmena aircapov a matic a zápästia robota	1x za deň	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
16.	Kabína robotov Base	Čistenie aircapov - BASE; vyčistenie gunov a výmena aircapov a matic a zápästia robota	1x za deň	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
17.	Kabíny	Natieranie robota vazelinou - PRIMER, Clear Coat (lak)	1x za týždeň	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
18.	Kabíny robotov Base	Natieranie robota vazelinou - BASE	1x za týždeň	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
19.	Kabíny robotov Primer a Clearcoat	Aplikovanie fólie na robota - PRIMER, Clear Coat (lak)	1x za týždeň	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
20.	Kabína robota Base	Aplikovanie fólie na robota - BASE	1x za týždeň	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot



21.		Čistiaci stôl	1x za týždeň	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
22.	Kabíny robotov Primer a Clearcoat	Odstránenie vazelíny z robota - PRIMER, Clear Coat (lak)	1x za týždeň	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
23.	Kabína robota Base	Odstránenie vazelíny z robota - BASE	1x za týždeň	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
24.	Kabína robota Base	Výmena roštov BASE 1, BASE 2	1x za týždeň	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
25.	Kabína robota Clearcoat	Výmena roštov Clear Coat (lak)	2x za týždeň	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
26.	Kabína robota Primer	Výmena roštov PRIMER	1x za mesiac	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
27.	Dopravník - Robot	Výmena malých roštov medzi dopravníkom a robotom	1x za mesiac	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot
28.	Kabíny robotov	Plnenie robotov produktom	1x za týždeň	Podľa plánu údržby	Plánované opravy sa vykonávajú podľa výsledkov vykonaných IP	Zápis o kontrole	Paint Pilot