

Prevádzkovateľ:

TESGAL, s.r.o., Vráble
Staničná 502
952 01 VRÁBLE



Žiadosť

**o zmenu vydaného integrovaného povolenia pre
vykonávanie činností v prevádzke
„Povrchové úpravy kovov – Vráble“**

č. 3489-32264/2007/Tur/370970106 zo dňa 4.10.2007

november 2019

Obsah:

A) Údaje identifikujúce prevádzkovateľa

A.1 Základné informácie

- A.1.1 Názov prevádzkovateľa
- A.1.2 Právna forma
- A.1.3 Sídlo (adresa)
- A.1.4 Štatutárny zástupca
- A.1.5 Splnomocnená kontaktná osoba
- A.1.6 IČO
- A.1.7 kód OKEČ, NOSE-P

A.2 Typ žiadosti

- A.2.1 Druh žiadosti
- A.2.2 Zoznam súhlasov a povolení o ktoré v rámci integrovaného povolenia žiada
- A.2.3 Zoznam prebiehajúcich konaní o udelenie iných súhlasov a povolení súvisiacich s danou prevádzkou

A.3 Údaje o prevádzke a jej umiestnení

- A.3.1 Názov prevádzky
- A.3.2 Adresa prevádzky
- A.3.3 Umiestnenie prevádzky
- A.3.4 Počet zamestnancov
- A.3.5 Dátum začatia a ukončenia prevádzky
- A.3.6 Kategória činnosti podľa prílohy č. 1 zákona o IPKZ
- A.3.7 Hodnota príslušného rozhodovacieho parametra podľa prílohy č. 1 zákona o IPKZ
- A.3.8 projektovaná hodnota uvedeného parametra
- A.3.9 prevádzkovaná a navrhovaná kapacita
- A.3.10 Zoznam vykonávaných činností podľa prílohy č. 2 a č. 3 zák. č. 223/2001 Z.z.
- A.3.11 Kategorizácia zdrojov znečisťovania ovzdušia
- A.3.12 Trieda skládky odpadov
- A.4 Ďalšie informácie o prevádzke
- A.5 Základné informácie o stavebných objektoch prevádzky
- A.6 Informácie k žiadosti o zmenu vydaného IPKZ povolenia
- A.7 Utajované a dôverné údaje

B) Údaje o prevádzke a jej umiestnení

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

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

- C.1 Zoznam surovín
 - C.1.1 Zoznam surovín, pomocných materiálov a ďalších látok
 - C.1.2 Voda používaná na výrobné a prevádzkové účely
 - C.1.3 Voda používaná na pitné a sociálne účely
- C.2 Výrobky a medziprodukty, ktoré sa v prevádzke vyrábajú
 - C.2.1 Výrobky alebo skupiny určených výrobkov
 - C.2.2 Medziprodukty
- C.3 Energie v prevádzke používané alebo vyrábané
 - C.3.1 Vstupy energie a palív
 - C.3.2 Vlastná výroba energií z palív
 - C.3.3 Opis všetkých spotrebičov energií
 - C.3.4 Využitie energií
 - C.3.5 Merná spotreba energie

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

- D.1 Znečisťovanie ovzdušia
 - D.1.1 Zoznam zdrojov a emisií do ovzdušia vrátane zápachajúcich látok a spôsob zachytávania emisií
 - D.1.2 Zoznam miest vypúšťania emisií do ovzdušia pre jednotlivé zdroje emisií
- D.2 Znečisťovanie povrchových vôd
 - D.2.1 Recipienty odpadových vôd
 - D.2.2 Produkované odpadové vody
 - D.2.2.1 Zoznam zdrojov odpadových vôd
 - D.2.2.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd
 - D.2.3 Odpadové vody preberané od iných pôvodcov
 - D.2.3.1 Zoznam preberaných odpadových vôd
 - D.2.3.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia preberaných odpadových vôd
 - D.2.4 Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd do povrchových vôd
 - D.2.5 Vplyv vypúšťania na vodu a vodou viazaný ekosystém
 - D.2.6 Odpadové vody s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie
 - D.2.6.1 Zoznam zdrojov odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie
 - D.2.6.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie
 - D.2.6.3 Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie
- D.3 Znečisťovanie pôdy a podzemných vôd
 - D.3.1 Znečisťovanie podzemných vôd
 - D.3.1.1 Zoznam zdrojov odpadových vôd vypúšťaných do podzemných vôd
 - D.3.1.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd vypúšťaných do podzemných vôd
 - D.3.1.3 Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd do podzemných vôd (pôdy)
 - D.3.1.4 Vplyv vypúšťania na pôdu a pôdou viazaný ekosystém

- D.3.2 Znečisťovanie pôdy pri poľnohospodárskych činnostiach
- D.3.2.1 Zoznam materiálov aplikovaných do pôdy
- D.3.2.2 Zoznam ukazovateľov znečisťovania pôdy
- D.3.2.3 Vplyv aplikovaných materiálov na pôdu a pôdou viazaný ekosystém
- D.3.3 Znečisťovanie podzemných vôd pri zaobchádzaní s nebezpečnými látkami a pri prevádzke skládky
- D.4 Nakladanie s odpadmi
- D.4.1 Zdroje a množstvá produkovaných odpadov
- D.4.2 Odpady a ich množstvá preberané od iných držiteľov
- D.5 Zdroje hluku
- D.6 Vibrácie

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

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

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

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

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

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

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

- H.1 Používaný systém opatrení a technických zariadení na monitorovanie prevádzky a emisií do životného prostredia
- H.2 Pripravovaný systém opatrení a technických zariadení na monitorovanie prevádzky a emisií do životného prostredia

I) Rozbor porovnania prevádzky s najlepšou dostupnou technikou

- I.1 Porovnanie parametrov a technologického a technického riešenia prevádzky s najlepšou dostupnou technikou
- I.2 Porovnanie emisných parametrov prevádzky s najlepšimi dostupnými technikami
- I.2.1 Znečisťovanie ovzdušia
- I.2.2 Znečisťovanie vody a pôdy

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

- J.1 Opatrenia na úsporu a zlepšenie využitia surovín vrátane vody, pomocných materiálov a ďalších látok
- J.2 Opatrenia na hospodárne využitie energie
- J.3 Opatrenia na predchádzanie haváriám a obmedzovanie ich prípadných následkov
- J.4 Opatrenia na vylúčenie rizík znečistenia životného prostredia a ohrozovania zdravia ľudí po skončení činnosti prevádzky
- J.5 Opatrenia systému environmentálneho manažmentu
- J.6 Vecný a časový plán zmien, ktoré vyvolajú alebo môžu vyvolať vydanie nového integrovaného povolenia
- J.7 Zoznam ďalších významných dokladov vzťahujúcich sa na ochranu životného prostredia (environmentálna politika, prehlásenie EMAS, udelenie známky Environmentálne vhodný výrobok)

K) Opis spôsobu ukončenia činnosti prevádzky a opatrení na vylúčenie rizík prípadného znečisťovania životného prostredia alebo ohrozenia zdravia ľudí pochádzajúceho z prevádzky po ukončení jej činnosti a opatrení na prínavrátanie miesta prevádzky do uspokojivého stavu

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

M) Návrh podmienok povolenia

- M.1 Podrobnosti o opatreniach a technických zariadeniach na ochranu ovzdušia, vody a pôdy v prevádzke
- M.2 Určenie emisných limitov
- M.3 Opatrenia na prevenciu znečisťovania použitím najlepších dostupných techník
- M.4 Opatrenia na zamedzenie vzniku odpadov, prípadne ich zhodnotenie alebo zneškodnenie
- M.5 Podmienky hospodárenia s energiami
- M.6 Opatrenia na predchádzanie haváriám a obmedzovanie ich následkov
- M.7 Opatrenia na minimalizáciu diaľkového znečisťovania a cezhraničného vplyvu znečisťovania
- M.8 Opatrenia na obmedzenie vysokého stupňa celkového znečistenia v mieste prevádzky
- M.9 Požiadavky na spôsob a metódy monitorovania a údaje, ktoré je potrebné evidovať a poskytovať do informačného systému
- M.10 Požiadavky na skúšobnú prevádzku a opatrenia pre prípad zlyhania činnosti v prevádzke

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

- Prehlásenie

P) Prílohy k žiadosti:

- P.1 Údaje s označením „utajované a dôverné“
- P.2 Ďalšie doklady
- P.3 Zoznam použitých skratiek a značiek

A. Údaje identifikujúce prevádzkovateľa

A.1 Základné informácie

A.1.1	Názov	TESGAL
A.1.2	Právna forma	s.r.o.
A.1.3	Sídlo (adresa)	Staničná 502, 952 01 Vrábľe
	Adresa pre doručovanie	Staničná 502, 952 01 Vrábľe
A.1.4	Štatutárny zástupca, funkcia v spoločnosti	Ing. Marián Orság, konateľ
A.1.5	Splnomocnená kontaktná osoba	RNDr. Eva Baranyová, Kopanická 303, 951 93 Machulince; e.baranyova@tesgal.sk
A.1.6	IČO	341 37 025
A.1.7	kód OKEČ (NACE), NOSE-P variabilný symbol pridelený SIŽP	OKEČ 285.10, NOSE-P 105.01, SK-NACE 25.61.0 370970106

A.2. Typ žiadosti – zmena rozhodnutia

A.2.1 Druh žiadosti

Povolenie zmeny v činnosti prevádzky “Povrchové úpravy kovov – Vrábľe“ povolenéj rozhodnutím SIŽP, IŽP Bratislava č. 3489-32264/2007/Tur/370970106 zo dňa 4.10.2007

A.2.2 Zoznam súhlasov a povolení o ktoré v rámci integrovaného povolenia žiada

Predmetom zmeny integrovaného povolenia je vydanie stavebného povolenia na stavbu „Automatická závesová linka Ni - Zn“ a prislúchajúcich súhlasov a vyjadrení.

Súčasťou konania je:

1) v oblasti ochrany ovzdušia

- podľa ust. § 3 ods. 3 písm. a) bod 1. zákona o IPKZ v súčinnosti s ust. § 17 ods. 1 písm. a) zákona č. 137/2010 Z. z. o ovzduší v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon o ovzduší“) – **konanie o udelenie súhlasu na vydanie rozhodnutia o povolení zmeny stavby veľkého zdroja znečisťovania ovzdušia** z dôvodu vydania povolenia na zmenu dokončenej stavby „Skladová a montážna hala“ realizáciou stavby „Automatická závesová linka Ni - Zn“,
- podľa ust. § 3 ods. 3 písm. a) bod 10. zákona o IPKZ v súčinnosti s ust. § 21 ods. 2 písm. b) zákona o IPKZ – **konanie o určenie emisných limitov a technických požiadaviek a podmienok prevádzkovania,**

2) v oblasti povrchových vôd a podzemných vôd

- podľa ust. § 3 ods. 3 písm. b) bod 3. zákona o IPKZ v súčinnosti s § 26 ods. 1 zákona o vodách a o zmene zákona Slovenskej národnej rady č. 372/1990 Zb. o priestupkoch v znení neskorších predpisov (vodný zákon) v znení neskorších predpisov (ďalej len „vodný zákon“) v súčinnosti s ust. § 62 stavebného zákona – **konanie o povolenie na uskutočnenie vodnej stavby „Čistiareň odpadových vôd“** realizovanej v rámci stavby „Automatická závesová linka Ni - Zn“
- podľa ust. § 3 ods. 3 písm. b) bod 8. zákona o IPKZ v súčinnosti s § 28 ods. 1 vodného zákona – **vydanie vyjadrenia k zámeru zmeny dokončenej stavby „Skladová a montážna hala“** realizáciou stavby „Automatická závesová linka Ni - Zn“ z hľadiska ochrany vodných pomerov,

3) v oblasti stavebného poriadku

- podľa ust. § 3 ods. 4 zákona o IPKZ v súčinnosti s ust. § 62 stavebného zákona – **konanie o vydanie povolenia na zmenu dokončenej stavby „Skladová a montážna hala“ realizáciou stavby „Automatická závesová linka Ni - Zn“:**

v rozsahu

prevádzkového súboru:

Automatická závesová linka NI-ZN

všeobecné – zmena časti I.B Opisu prevádzky po zmenách

A.2.3 Zoznam prebiehajúcich konaní o udelenie iných súhlasov a povolení súvisiacich s danou prevádzkou (príloha č. 2) **Súvisiace v súčasnosti platné rozhodnutia :**

1. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ vydaného SIŽP, IŽP Bratislava č. 3489-32264/2007/Tur/370970106 zo dňa 4.10.2007 a zmena povolenie č. 4328-23016/2008/Šim/370970106/Z1 zo dňa 7.7.2008- (Príloha č.2)
2. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - zmena -vydané SIŽP, IŽP Bratislava č. 7031-39873/2008/Šim/370970106/Z2-SP zo dňa 3.12.2008
3. Kolaudačné rozhodnutie na stavbu „Zinkovacia linka“ vydané Okresným úradom Nitra, odborom životného prostredia č.A/1999/48990-F01 a 2000/02611-F01 dňa 6.4.2000
4. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - zmena -vydané SIŽP, IŽP Bratislava č. 5604-21903/2009/Šim/370970106/Z3 zo dňa 30.06.2009
5. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 5555-23071/2009/Šim/370970106/KR, SkP zo dňa 7.7.2009
6. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - zmena -vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 5875-35950/2009/Goc/370970106/Z4 zo dňa 6.11.2009
7. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 4204-10206/2010/Šim/370970106/SkP zo dňa 6.4.2010
8. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 3099-4808/2011/Šim/370970106/SkP zo dňa 16.02.2011
9. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 1063-9341/2011/Goc/370970106/Z5 zo dňa 28.03.2011
10. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 4820-29889/2011/Poj,Goc/370970106/Z7 –SP zo dňa 30.09.2011
11. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 800-10790/2012/Goc/370970106/Z8 zo dňa 16.04.2012
12. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 4746-13926/2012/Šim/370970106/SkP- Z7 zo dňa 16.05.2012
13. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 386-14062/2012/Poj/370970106/KR-Z2 zo dňa 17.05.2012
14. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 72-15285/2013/Goc, Šim/370970106/Z9 zo dňa 7.06.2013
15. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 3988-23469/2014/Čas,Poj/370970106/Z10-KR zo dňa 13.8.2014
16. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 3979-24855/2016/Čas/370970106/Z11-OdS zo dňa 10.8.2016
17. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 1256-12068/2017/Čas/370970106/Z12-OdS, SP, DSP zo dňa 18.4.2017
18. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 5447-32192/2017/Čas/370970106/SkP-Z12, zo dňa 16.10.2017
19. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 4510-24078/2017/Čas/370970106/ Z13, zo dňa 27.07.2017
20. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 992-35362/2018/Čas/370970106/Z14 Nitra 16. 10. 2018
21. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 582-12650/2019/Čas/370970106/Z15 Nitra 3.4.2019
22. Integrované povolenie na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“ - vydané SIŽP, IŽP Bratislava, č. 7373-37809/2019/Jur/370970106/Z16

Súvisiace prebiehajúce konanie

neprebíha

Údaje o prevádzke a jej umiestnení

A.3 Údaje o prevádzke a jej umiestnení

Aktualizované informácie o povolenej prevádzke k 30.04.2012

3.1	Názov prevádzky	Povrchové úpravy kovov
3.2	Adresa prevádzky	Staničná 502, 952 01 Vráble
3.3	Umiestnenie prevádzky	Kraj Nitriansky, okres Nitra, k.ú. Vráble, areál bývalej spoločnosti Tesla š.p. Vráble
3.4	Počet zamestnancov v jestvujúcej prevádzke:	86 zamestnancov, v troj a štvor zmennej prevádzke v skladbe 33 administratíva, 53 v robotníckych profesiách,
3.5	Dátum začatia a predpokladaného ukončenia činnosti zmeny - rozšírenia prevádzky	Ukončenie činnosti sa v súčasnosti nepredpokladá 1. Predpokladané začatie výstavby 1Q 2020 2. Ukončenie výstavby 1Q 2020 3. Začatie skúšobnej prevádzky 2Q 2020 Ukončenie sa nepredpokladá
3.6	Kategória činnosti, do ktorej prevádzka	2.6

	spadá podľa prílohy č.1 zákona o IPKZ	
3.7	Hodnota príslušného rozhodovacieho parametra v danej kategórii (podľa prílohy č.1 zákona o IPKZ)	Obsah kúpeľov > ako 30 m ³
3.8	Projektovaná hodnota vyššie uvedeného rozhodovacieho parametra zmeny - rozšírenia prevádzky	<p>Objem funkčných kúpeľov celkom 242,554 m³</p> <p>- objem kúpeľov s použitím elektrolytických procesov 94,355 m³</p> <p>- objem kúpeľov s použitím chemických procesov 147,199 m³</p> <p>Navrhované rozšírenie vrátane jestvujúcej prevádzky:</p> <p>navrhovaný 371,254 m³</p> <p>Objemy kúpeľov s postupmi: chemickými – 38,4 m³;</p> <p>Objemy kúpeľov s postupmi: elektrolytickými – 91,3 m³</p> <p>Spolu všetky objemy kúpeľov aj s navrhovanými:</p> <p>objem kúpeľov s použitím elektrolytických procesov (94,355 m³ + 91,3 =) 185,655 m³</p> <p>objem kúpeľov s použitím chemických procesov (147,199 m³ + 38,4 m³ =) 185,599 m³</p>
3.9	Prevádzkovaná kapacita a prevádzkovaná doba (hod.) jestvujúcej prevádzky a navrhovanej prevádzky	<p>Jestvujúca prevádzka</p> <p>Povrchovo upravená plocha po linkách:</p> <p>N 301/ N 001 Zinkovacia linka 129 950 m²</p> <p>N 304/ N 002 Zinkovacia linka 129 950 m²</p> <p>N 323/ N 120 Fosfátovacia linka 284 800 m²</p> <p>(z toho 47 000 m²/rok záves + 4756 t/rok bubon)</p> <p>N 309/ N 005 Leštenie nereze 5 680 m²</p> <p>N 310/ N 006, 007 Morenie a pasivácia nereze 4 172 m²</p> <p>N 311/ N 004 Černenie /brunírovanie/ 2 112 m²</p> <p>N 003 Linka predúpravy 30 000 m² *</p> <p>(odmastenie, morenie, pasivácia)</p> <p>N 308 Linka čiernej pasivácie 30 000 m²</p> <p>N 321/ N 110 Bubnová linka Zn-Ni/Zn 632 813 m² t.j. 4219 t/rok</p> <p>N 320/ N100 Závesová linka Zn-Ni /Zn-Fe 630 000 m²</p> <p>N 140 Automatická závesová linka Ni-Zn 1200 000 m²</p> <p>Spolu povrchovo upravenej plochy za rok 3 079 477 m²</p> <p>Návrh Spolu povrchovo upravenej plochy za rok 1 999 477 m²</p> <p><i>*výkon procesu je zahrnutý čiastočne vo výkonoch iných liniek</i></p> <p>N 305/ N 115 Čistiareň odpadových vôd 10,3 m²/hod 88 992 m³/rok</p> <p>Prevádzkovaná doba – trojzmenná/ štvorzmenná prevádzka, časový fond: 288/350 dní v roku vrátane údržby, Stredisko N 305 -Neutralizačná stanica a úpravovňa vody, linky N 100, 110, 120 nepretržitá prevádzka 350 dní v roku, 24 hod. denne, fond pracovnej doby: 8400 hod za rok</p> <p>Navrhované rozšírenie výroby</p> <p>- počet zmien: 3</p> <p>- počet efektívnych pracovných hodín za deň: 24</p> <p>- počet efektívnych pracovných dní za rok: 250</p> <p>- počet efektívnych pracovných hodín za rok: 6000</p> <p>- max. rozmery závesov (galvanické okno) (l x š x v) 3080 x 340 x 1200 mm</p> <p>- vnútorné rozmery jednopozíciových váň (l x š x hl) 3400 x 550 - 850 x 1500/1550 mm</p> <p>- plocha vsádzky na záves priemerne 10 m²/záves, max. 14 m²/záves</p> <p>- max. hmotnosť vsádzky 350 kg</p> <p>- nosnosť manipulátorov 500 kg</p> <p>- výkon linky: 10 vsádzok/h, priemerný 100 m²/h, max. 140 m²/h</p> <p>- takt linky: 6 minút</p> <p>- program: pevný</p>
3.10	Zoznam vykonávaných činností podľa prílohy č. 2 a 3 zák. č. 223/2001	D9, v NS
3.11	Kategorizácie zdrojov znečisťovania ovzdušia podľa vyhlášky MŽP SR č. 338/2009 Z.z. Bez zmeny	<p>v rámci priestorového a funkčného celku spoločnosti Tesgal sa v súčasnosti vykonáva niekoľko činností – odmasťovanie, morenie, a povrchová úprava súčiastok a výrobkov, ktoré sú podľa platnej kategorizácie zdrojov – príloha č.1 k vyhláške MŽP SR č.410/2012 Z.z. v znení neskorších predpisov kategorizované</p>

		<p>osobitne.</p> <p>Kategorizácia liniek povrchovej úpravy vychádza zo skutočnosti, že v danom prípade sa vykonáva povrchová úprava kovových povrchov elektrolytickými a chemickými postupmi (vrátane súvisiacich činností odmašťovania povrchov), pri ktorých je kategorizácia založená na objeme kúpeľov.</p> <p>Objem funkčných kúpeľov celkom 242,554 m³ navrhovaný 371,254 m³ - objem kúpeľov s použitím elektrolytických procesov 94,355 m³ - objem kúpeľov s použitím chemických procesov 147,199 m³</p> <p>Objem funkčných kúpeľov bol celkom 242,554 m³ navrhovaný celkom bude 371,254 m³ navrhované kúpele s postupmi chemickými a elektrolytickými: Objemy kúpeľov s postupmi: chemickými – 38,4 m³; Objemy kúpeľov s postupmi: elektrolytickými – 91,3 m³</p> <p>Objemy kúpeľov spolu aj s navrhovanými - objem kúpeľov s použitím elektrolytických procesov (94,355 m³ + 91,3 =) 185,655 - objem kúpeľov s použitím chemických procesov (147,199 m³ + 38,4 m³ =) 185,599 Všetky spolu 371,254 m³</p> <p>Prevádzka je podľa Zákona č. 137/2010 Z. z. o ovzduší a Prílohy č.1 Vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z. z., ktorou sa ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenia zákona o ovzduší jestvujúcim veľkým zdrojom znečisťovania ovzdušia kategórie:</p> <p>2.9. Povrchové úpravy kovov, nanášanie povlakov a súvisiace činnosti okrem úprav s použitím organických rozpúšťadiel a práškoveho lakovania: a) pri použití elektrolytických postupov s projektovaným objemom kúpeľov väčšom ako 30m³, b) pri použití chemických postupov s projektovaným objemom kúpeľov väčšom ako 30 m³.</p> <p>Súčasťou funkčného a priestorového celku sú aj palivovo-energetické zariadenia na ohrevy elektrolytických a chemických kúpeľov a sušenie výrobkov (procesné ohrevy) a vykurovanie dielní, administratívnych a sociálnych priestorov a prípravu TUV. Tie zostanú bez zmeny.</p> <p>1.1 Technologické celky obsahujúce spaľovacie zariadenia vrátane plynových turbín a stacionárnych piestových spaľovacích motorov s nainštalovaným súhrnným menovitým tepelným príkonom 0,3 MW a vyšším až do 50 MW.“</p> <p>Priestorový a funkčný celok Tesgal, s.r.o. obsahuje aj zariadenie na čistenie produkovaných odpadových vôd – neutralizačnú stanicu.</p> <p>5.3 Čistiarne odpadových vôd s projektovanou kapacitou čistenia podľa počtu ekvivalentných obyvateľov : b) centrálne čistiare priemyselných podnikov < 2000 EQ obyvateľov</p> <p>Neutralizačná stanica odpadových vôd patrí pod malý ZZOV</p> <p>Kategorizácia spoločnosti TESGAL po umiestnení Automatickej závesovej linky Zn-Ni N140 bude (nezmenená) nasledovná:</p> <p>2 Priemyselná výroba a spracovanie kovov</p> <p>1. Povrchové úpravy kovov, nanášanie povlakov a súvisiace činnosti (bez použitia organických rozpúšťadiel)</p> <p>– pri použití elektrolytických postupov s objemom kúpeľov > 30 m³ – pri použití chemických postupov s objemom kúpeľov >100 m³</p> <p>2.9.2 Veľký zdroj znečisťovania</p>
3.12	Trieda skládky odpadov	nie

A.4 Ďalšie informácie o prevádzke

4.1	Hodnotenie vplyvu prevádzky na životné prostredie	Stanovisko MŽP	X	ANO	príloha
4.2	Cezhraničné vplyvy	Nie	X	Áno	

A.5 Základné informácie o stavebných objektoch prevádzky

5.1	Územné rozhodnutie	Číslo rozhodnutia a dátum jeho vydania	Nie je relevantné
5.2	Stavebné povolenie stavby	Číslo rozhodnutia a dátum jeho vydania	Nie je relevantné

5.3	Kolaudačné rozhodnutie stavby	Číslo rozhodnutia a dátum jeho vydania	Nie je relevantné
5.4	Parcelné čísla a druh stavebného pozemku, s uvedením vlastníckych alebo iných práv podľa katastra nehnuteľnosti	Katastrálne územie: Vráble LV č. 4094 - p.č. 4723, 4703/38, 4703/41, 4703/54, 4703/13, 4729, 4733, 4735, 4703/41, 4703/60	
5.5	Parcelné čísla susedných pozemkov a susedných stavieb alebo súvisiacich pozemkov,	Neuvádzajú sa vzhľadom k tomu, že sa nejedná o stavebné zmeny budovy	
5.6	Členenie jestvujúcej stavby na stavebné objekty	Neuvádza sa	
5.7	Členenie jestvujúcej stavby na prevádzkové súbory : V zmysle rozhodnutia č. 3489-32264/2007 z 4.10.2007 a v nasledovných zmenách	<p>Nová Zn linka , N -304 / N 002 Stará Zn linka , N – 301/ N 001 Linka predúprav *, N – 308/ N 003 Brunírovanie *, N – 311/ N 004 Elektrolytické leštenie nerez, N – 309/ N 005 Chemické morenie a pasivácie nerez, N – 310 /N 006, N 007 Závesová linka Zn-Ni N – 320/ N 100 Bubnová linka Zn/Zn-Ni N – 321 / N 110 Fosfátovacia linka – N 323/ N 120 Zariadenie na úpravu úžitkovej vody – EUROWATER (Úpravovňa vody I a II) Zariadenie na výrobu demineralizovanej vody Čistiareň odpadových vôd (Neutralizačná stanica) N- 305/ N 115 Sklady - Chemický sklad č.1 Príručný chemický sklad k linkám č.2 Sklad nebezpečných odpadov (sklad č.3) Hlavný sklad chemických látok č.4, Chemický sklad k NS č.5, Sklad HCl č. 6 a stáčacie miesto Kotolne - Kotolňa K 1- technologický ohrev, Kotolňa K2 - sociálne priestory, šatňa Kotolňa K3 – administratívna budova Kotolňa K4 –technologický ohrev Kompresorovňa – výroba stlačeného vzduchu a čeracieho vzduchu Strojovňa vzduchotechniky Súbor činností (navesovanie a zvesovanie výrobkov , kontrola, balenie, expedovanie) <i>*Linka predúprav a černenia je jednoradová vratná linka rozdelená na dve časti</i></p>	
	Členenie navrhovanej stavby pre IPKZ	<p>Nová Zn linka , N -304 / N 002 Stará Zn linka , N – 301/ N 001 Linka čiernej pasivácie, N – 010 Predúprava , N -308/ N-003 Brunírovanie , N – 311/ N 004 Elektrolytické leštenie nerez, N – 309/ N 005 Chemické morenie a pasivácie nerez, N – 310 /N 006, N 007 Závesová linka Zn-Ni N – 320/ N 100 Bubnová linka Zn/Zn-Ni N – 321 / N 110 Fosfátovacia linka – N 323/ N 120 Automatická závesová linka Ni-Zn N 140 Zariadenie na úpravu úžitkovej vody – EUROWATER (Úpravovňa vody I a II) Zariadenie na výrobu demineralizovanej vody Čistiareň odpadových vôd (Neutralizačná stanica) N- 305/ N 115 Sklady - Chemický sklad č.1 Príručný chemický sklad k linkám č.2 Sklad nebezpečných odpadov (sklad č.3) Hlavný sklad chemických látok č.4, Chemický sklad k NS č.5, Sklad HCl č. 6 a stáčacie miesto Kotolne - Kotolňa K 1- technologický ohrev, Kotolňa K2 - sociálne priestory, šatňa Kotolňa K3 – administratívna budova Kotolňa K4 –technologický ohrev Kompresorovňa – výroba stlačeného vzduchu a čeracieho vzduchu Strojovňa vzduchotechniky Súbor činností (navesovanie a zvesovanie výrobkov , kontrola, balenie, expedovanie)</p>	

6.1	Názov prevádzky podľa platného integrovaného povolenia	Povrchové úpravy kovov - Vráble		
6.2	Číslo platného integrovaného povolenia – príloha č. 2.	č. 3489-32264/2007/Tur/370970106 zo dňa 4.10.2007 č. 4328-23016/2008/Šim/370970106/Z1 zo dňa 7.7.2008 č. 7031-39873/2008/Šim/370970106/Z2-SP zo dňa 3.12.2008 č. 5604-21903/2009/Šim/370970106/Z3 zo dňa 30.06.2009 č. 5555-23071/2009/Šim/370970106/KR, SkP zo dňa 7.7.2009 č. 5875-35950/2009/Goc/370970106/Z4 zo dňa 6.11.2009 č. 4204-10206/2010/Šim/370970106/SkP zo dňa 6.4.2010 č. 3099-4808/2011/Šim/370970106/SkP zo dňa 16.02.2011 č. 1063-9341/2011/Goc/370970106/Z5 zo dňa 28.03.2011 č. 4820-29889/2011/Poj, Goc/370970106/Z7 zo dňa 30.09.2011 č. 800-10790/2012/Goc/370970106/Z8 zo dňa 16.04.2012 č. 4746-13926/2012/Šim/370970106/SkP- Z7 zo dňa 16.05.2012 č. 386-14062/2012/Poj/370970106/KR-Z2 zo dňa 17.05.2012 č. 72-15285/2013/Goc, Šim/370970106/Z9 zo dňa 7.06.2013 č. 3086-15286/2013/Poj/370970106/SkP-Z7 zo dňa 10.6.2013 č. 3988-23469/2014/Čas, Poj/370970106/Z10-KR zo dňa 13.8.2014 č. 3979-24855/2016/Čas/370970106/Z11 -OdS zo dňa 10.8.2016 č. 1256-12068/2017/Čas/370970106/Z12-OdS, SP, DSP zo dňa 18.4.2017 č. 4510-24078/2017/Čas/370970106/ Z13, zo dňa 27.07.2017 č. 5447-32192/2017/Čas/370970106/SkP-Z12, zo dňa 16.10.2017 č. 992-35362/2018/Čas/370970106/Z14 Nitra 16. 10. 2018 □ č. 582-12650/2019/Čas/370970106/Z15 Nitra 3.4.2019 č. 7373-37809/2019/Jur/370970106/Z16		
6.3	Hodnotenie vplyvov na životné prostredie zmenou zariadenia	Nie	X	Ano
				Príloha

P. č.	Zdôvodnenie žiadosti o zmenu integrovaného povolenia
6.4	<p>Predmetom zmeny integrovaného povolenia je vydanie stavebného povolenia na stavbu „Automatická závesová linka Ni - Zn“ a prislúchajúcich súhlasov a vyjadrení.</p> <p>Súčasťou konania je:</p> <p>4) v oblasti ochrany ovzdušia</p> <ul style="list-style-type: none"> podľa ust. § 3 ods. 3 písm. a) bod 1. zákona o IPKZ v súčinnosti s ust. § 17 ods. 1 písm. a) zákona č. 137/2010 Z. z. o ovzduší v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon o ovzduší“) – konanie o udelenie súhlasu na vydanie rozhodnutia o povolení zmeny stavby veľkého zdroja znečisťovania ovzdušia z dôvodu vydania povolenia na zmenu dokončenej stavby „Skladová a montážna hala“ realizáciou stavby „Automatická závesová linka Ni - Zn“, podľa ust. § 3 ods. 3 písm. a) bod 10. zákona o IPKZ v súčinnosti s ust. § 21 ods. 2 písm. b) zákona o IPKZ – konanie o určenie emisných limitov a technických požiadaviek a podmienok prevádzkovania, <p>5) v oblasti povrchových vôd a podzemných vôd</p> <ul style="list-style-type: none"> podľa ust. § 3 ods. 3 písm. b) bod 3. zákona o IPKZ v súčinnosti s § 26 ods. 1 zákona o vodách a o zmene zákona Slovenskej národnej rady č. 372/1990 Zb. o priestupkoch v znení neskorších predpisov (vodný zákon) v znení neskorších predpisov (ďalej len „vodný zákon“) v súčinnosti s ust. § 62 stavebného zákona – konanie o povolenie na uskutočnenie vodnej stavby „Čistiareň odpadových vôd“ realizovanej v rámci stavby „Automatická závesová linka Ni - Zn“ podľa ust. § 3 ods. 3 písm. b) bod 8. zákona o IPKZ v súčinnosti s § 28 ods. 1 vodného zákona – vydanie vyjadrenia k zámeru zmeny dokončenej stavby „Skladová a montážna hala“ realizáciou stavby „Automatická závesová linka Ni - Zn“ z hľadiska ochrany vodných pomerov,

6) v oblasti stavebného poriadku

- podľa ust. § 3 ods. 4 zákona o IPKZ v súčinnosti s ust. § 62 stavebného zákona –
konanie o vydanie povolenia na zmenu dokončenej stavby „Skladová a montážna hala“ realizáciou stavby „Automatická závesová linka Ni - Zn“:

A.7. Utajované a dôverné údaje

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

B Údaje o prevádzke a jej umiestnení

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

P. č.	Opis jestvujúcej prevádzky a zmien, vyplývajúcich z navrhovaného rozšírenia výroby
-------	--

1. Pracovné postupy pre jednotlivé pracovné činnosti :

Činnosť firmy : Povrchové úpravy kovov

Charakter výroby :

Povrchová úprava kovov

Jestvujúca výroba v rozsahu : odmasťovanie, morenie, sľabokyslé zinkovanie, chromátovanie, fosfátovanie (zinkofosfát, manganofosfát, vápenatý fosfát), brunírovanie - čierne, leštenie nereze, morenie nereze, alkalické pokovovania zliatinou Zn-Ni, alkalické zinkovanie, pasivovanie, utesnenie, konzervácia.

Účel galvanického pokovovania:

Kovy sa upravujú s cieľom zmeniť ich povrchové vlastnosti pre zlepšenie tvrdosti a odolnosti proti oderu, zabránenie korózii a ako základ pre zlepšenie priľnavosti ďalších úprav.

Po galvanickom pokovovaní, má oceľový dielec, nasledovné kvalitatívne vylepšenia:

- kvalitný povrch - pre vysokú kvalitu nanášania kovov pre automobilový priemysel
- odolnosť voči poveternostným vplyvom
- koróznú odolnosť
- dlhú životnosť

Všeobecný popis – druhy povrchových úprav :

- Galvanická povrchová úprava kovov - **elektrolytická**
- Galvanická povrchová úprava kovov– **chemická**
- Galvanická povrchová úprava kovov– **elektrochemická**

Technologický popis:

Proces povrchovej úpravy v prevádzke bude pozostávať z troch hlavných fáz:

- predúprava povrchu
- vlastné pokovovanie
- dokončovacie procesy

Proces povrchových úprav kovov – galvanické pokovovanie má **spoločnú obecnú líniu** v operáciách:

- A. chemické odmasťovanie, nasledovný oplach
- B. morenie v kyselinách, nasledovný oplach
- C. pokovovanie, nasledovný oplach
- D. dokončovacie operácie – pasivácia, utesnenie, nasledovný oplach, konzervácia
- E. sušenie

Technologické procesy liniek :

- Zinkovanie
- Fosfátovanie
- Brunírovanie – čierne
- Chemické morenie antikóry (nereze)
- Elektrochemické leštenie antikóry (nereze)
- Alkalické pokovovanie Zn-Ni
- Alkalické zinkovanie
- Odmasťovanie
- Morenie a pasivácia
- Čierna pasivácia

2.Množstvo odpadových látok:

Zneškodňovanie odpadových látok:

Pri prevádzke technologických zariadení vznikajú nasledovné odpadové látky:

- **Kvapalné odpady a odpadové vody bez zmeny**

Jestvujúci stav:

Oplachové vody a koncentráty z jestvujúcej prevádzky sa likvidujú v súčasnosti v jestvujúcej neutralizačnej stanici, ktorá je súčasťou haly povrchových úprav Zn-Ni a oplachové vody zo Zn-Ni sa zahusťujú vo vákuovej odparke a sú nasledovne likvidované ako NO kat.č. 19 02 11 zmluvne. Koncentráty z konzervácie a leštenia sa likvidujú ako NO kat. č. 11 01 98

a 11 01 05 zmluvne. Odpady z odlučovačov oleja sa likvidujú zmluvne ako NO kat.č. 13 05 02.

→ **Pevné odpady bez zmeny**

Produkované odpady, ktoré sú zahrnuté v povolení IPK zostávajú bez zmeny. Celkové množstvo produkovaných NO zostáva nezmenené 1100,5 t/rok. Množstvo produkovaných OO zostáva nezmenené 28,2 t/rok.

Nebezpečné odpady z prevádzky sú skladované v sklade NO a nakladá sa s nimi v zmysle platnej legislatívy v odpadovom hospodárstve a v súlade s platným súhlasom na nakladanie s odpadmi. (viď kapitola – D4. nakladanie s odpadmi)

Prehľad odpadov je v kapitole D4.1

→ **Plynné bude zmena**

Súčasný stav :

Výpary sú odsávané technologickým odsávaním do ovzdušia. Podľa platného rozhodnutia IPKZ sú evidované nasledovné výduchy V1-V38. Z toho sú určené emisné limity pre výduchy V1, V2/3, V6, V8, V9, V10, V11, 24-38. Pre ostatné zariadenia v prevádzke sa emisné limity neurčujú.

3.Spôsob skladovania chemických látok bez zmeny

Súčasný stav zostáva bez zmeny.

CHLaZ pre potrebu liniek sa skladujú v **chemických skladoch** priamo v výrobní hale spoločnosti Tesgal, s.r.o., Vrable. Nebezpečné odpady sa skladujú v **jezťujúcom sklade nebezpečných odpadov**.

Do týchto skladov majú prístup len poverení zamestnanci. Vstup do miestnosti je vyznačený bezpečnostnými značkami a symbolmi v zmysle platnej legislatívy. Sklady sú uzamykateľné. Pre sklady sú vypracované prevádzkové poriadky podľa platnej legislatívy. Pre sklad nebezpečných odpadov je vypracovaný a schválený Plán opatrení pre prípad havárie. Spoločnosť má vypracovaný a schválený Havarijný plán. (schválený SIŽP – IOV Nitra č. 3471-22011/326/2014/Val z 29.7.2014)

4.Doprava: bez zmeny

→ Cestná doprava,

Súčasný stav zostáva bez zmeny.

→ Železničná doprava,

Súčasný stav zostáva bez zmeny.

→ Vlastná doprava:

Súčasný stav zostáva bez zmeny.

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

P. č.	Názov listu	Referenčné číslo mapového listu z katastrálnych máp	Príloha č.
1	prehľadná situácia prevádzky so zakreslením		1

→ **B.3 Opis prevádzky bude zmena**

3.1 P.č.	Názov technologického uzla starý/nový	Projektovaná kapacita v m ² /rok	Technická charakteristika	Odkaz na blokovú schému v prílohe č.
1.	Nová Zn linka N 304/N 002	129 950	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
2.	Stará Zn linka N 301/N 001	129 950	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
3.	Linka predúprav N 308/ N 003	30 000	Súčasný stav zostáva bez zmeny	
4.	Linka čiernej pasivácie N 010	30 000	Zmena	
5.	Brunírovanie N 311/N 004	2 112	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
6.	Leštenie nerez N 309/N 005	5 680	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
7.	Morenie nerez N 310/N 006	4 172*	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
8.	Pasivácia nreze N 311/N 007	*	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
9.	Zariadenie na úpravu úžitkovej vody EWI a EWII		Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
10.	Zariadení na výrobu demineralizovanej vody		Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
11.	Závesová linka ZnNi N 320/N 100	630 000	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
12.	Bubnová linka ZnNi/Zn N 321/ N 110	632 813	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
13.	Čistiareň odpadových vôd (NS) N 305/N 115	88 992 m ³ /rok	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
14.	Fosfátovacia linka N 323/ N 120	284 800	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	

B 3.1.1

Zmena procesu technológie.

Množstvo odpadových látok:

→ **Plynné zmena**

Navrhovaný stav :

Výpary sú odsávané technologickým odsávaním do ovzdušia. Podľa platného rozhodnutia IPKZ sú evidované nasledovné výduchy V1-V38. Z toho sú určené emisné limity pre výduchy V1, V2/3, V6, V8, V9, V10, V11, 24-38. Pre ostatné zariadenia v prevádzke sa emisné limity neurčujú.

Súčasný stav zostáva bez zmeny predpokladaných emisií. Dôjde k zmene stavbou novej linky 140, pribudnú nové výduchy

V39(V1) – z odsávania Zn-Ni (41 600 m³/h, v: 15,6 m) - ZL: TZL, Zn, Ni, Co, Cr³⁺, HF

V40(V2) – za absorberom alkalicko-kyslých plynov (34 000 m³/h) – ZL: TZL, HCl, Zn, Ni, Cr³⁺, Co.

V41 a V42(V3 a V4) – komíny z tmavých infražiaričov – ZL: NO_x a CO.

Poznámka: moriace výpary idú v časti novej haly cez mokrá práčku s účinnosťou min. 99 %.

Výduchy s určenými emisnými limitmi V1, V2/3, V6, V8, V9, V10, V11, V24-V38

Navrhovaný stav:

Výduchy s určenými emisnými limitmi V1, V2/3, V6, V8, V9, V10, V11, V24-36, V37, V38, **V39, V40,**

V39(V1) – z odsávania Zn-Ni (41 600 m³/h, v: 15,6 m) - ZL: TZL, Zn, Ni, Co, Cr³⁺, HF

V40(V2) – za absorberom alkalicko-kyslých plynov (34 000 m³/h) – ZL: TZL, HCl, Zn, Ni, Cr³⁺, Co.

V41 a V42(V3 a V4) – komíny z tmavých infražiaričov – ZL: NO_x a CO.

Vduchy V 39(V1) a V40 (V2) budú vyvedené nad príslušné strechy objektov (strecha celej haly je sedlová s malým sklonom pod 20°, hrebeň je vo výške 10,785 m nad terénom, strecha má po pozdĺžnych stranách atiku vo výške 11,085 m n.t., výduchy V 39(V1) a V40 (V2) majú ústie vo výške 14,73 m n.t., čo znamená prevýšenie nad atikou cca 3,6 m (na streche sú svetlíky len málo vyššie ako hrebeň strechy).

Komíny resp. výduchy V3 a V4 z infražiaričov sú vyvedené nad miestom vyústenia zo strechy s prevýšením 1 m

Spôsob skladovania chemických látok bez zmeny

Popis navrhovaného stavu:

Povrchovo upravená plocha po linkách

➤ N 301/ N 001 Zinkovacia linka	129 950 m ²
➤ N 304/ N 002 Zinkovacia linka	129 950 m ²
➤ N 323/ N 120 Fosfátovacia linka	284 800 m ²
➤ N 309/ N 005 Leštenie nereze	5 680 m ²
➤ N 310/ N 006, 007 Morenie a pasivácia nereze	4 172 m ²
➤ N 311/ N 004 Černenie /brunírovanie/	2 112 m ²
➤ N 003 Linka predúprav	30 000 m ²
➤ N 308 Linka čiernej pasivácie	30 000 m ²
➤ N 321/ N 110 Bubnová linka Zn-Ni/Zn	632 813 m ²
➤ N 320/ N100 Závesová linka Zn-Ni /Zn-Fe	630 000 m ²
➤ N 140 Automatická závesová linka zinok nikel	120 0000 m²

Spolu povrchovo upravenej plochy za rok 1 879 477 m²

Návrh spolu povrchovo upravenej plochy 3 079 477 m²

*výkon procesu je zahrnutý čiastočne vo výkonoch iných liniek

➤ N 305/ N 115 Čistiareň odpadových vôd	88 992 m ³ /rok
---	----------------------------

Opis prevádzky – zmenené

3.1	Názov technologického uzla starý/nový	Projektovaná kapacita v m ² /rok	Technická charakteristika	Odkaz na blokujú schému v prílohe č.
P.č.				
1.	Nová Zn linka N 304/N 002	129 950	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
2.	Stará Zn linka N 301/N 001	129 950	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
3.	Linka predúprav N 308/ N 003	30 000	Súčasný stav zostáva bez zmeny	
4.	Linka čiernej pasivácie N 010	30 000	Zmena	
5.	Brunírovanie N 311/N 004	2 112	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
6.	Leštenie nerezu N 309/N 005	5 680	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
7.	Morenie nerezu N 310/N 006	4 172*	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
8.	Pasivácia nereze N 311/N 007	*	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
9.	Zariadenie na úpravu úžitkovej vody EWI a EWII		Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
10.	Zariadení na výrobu demineralizovanej vody		Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
11.	Závesová linka ZnNi N 320/N 100	630 000	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
12.	Bubnová linka ZnNi/Zn N 321/ N 110	632 813	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	

13.	Čistiareň odpadových vôd (NS) N 305/N 115	88 992 m ³ /rok	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
14.	Fosfátovacia linka N 323/ N 120	284 800	Súčasný stav zostáva bez zmeny.	
	Linka 140	120 000 m ²	:	
15.	V39(V1) – z odsávania Zn-Ni	41 600 m ³ /h	V technologickej linke sa budú vykonávať	
16.	V40(V2)- za absorbérom alkalicko-kyslých plynov	34 000 m ³ /h	v zásade 3 spôsoby povrchovej úpravy:	
17.	V41 a V42(V3 a V4) – komíny z tmavých infražiariv		<ul style="list-style-type: none"> ➤ nanášanie vrstvy Zn-Ni + pasivácia + utesnenie ➤ nanášanie vrstvy Zn-Ni + pasivácia + dodatočná úprava, ➤ nanášanie vrstvy Zn-Ni + pasivácia – bez utesnenia 	

sklady bez zmeny

3.2	Názov skladu, medziskladu, skladovacích a prevádzkových nádrží, potrubných rozvodov a manipulačných plôch surovín, výrobkov, pomocných látok a odpadov	Projektovaná kapacita	Technická charakteristika	Odkaz na blokovú schému v prílohe č.
P. č.				
1.	Príručný chemický sklad č.2	5,7x4,5m	Súčasný stav zostáva bez zmeny..	
2.	Chemický sklad č.1	9x6 m		
3.	Sklad nebezpečných odpadov č.3	9x23 m		
4.	Manipulačné plochy k skladom			
5.	Hlavný sklad chemikálií č.4	18,65 x7,74 m		
6.	Chemický sklad k NS č. 5	9,24 x 6,55 m		
7.	Skladovacia plocha	43,5m x12m		
8.	Stáčacie miesto ,sklad HCl č.6	Objem nádrže 15 m ³		
9.	Manipulačné plochy a technologické vane pod linkami	9,965 x 7,12 m		
10.	Laboratórium	29,63 m ²		
3.3	Názov ostatných súvisiacich činností	Charakteristika a opis činností	Väzba činností na vyššie charakterizované technologické uzly a sklady	Odkaz na blokovú schému v prílohe č.
P. č.				
1.	Čistiareň odpadových vôd -Neutralizačná stanica		Súčasný stav zostáva bez zmeny..	
2.	Kotolňa 1,2,3,4		Súčasný stav zostáva bez zmeny..	
3.	Úpravovňa vody I, II		Súčasný stav zostáva bez zmeny..	
4.	Strojovne vzduchotechniky		Súčasný stav zostáva bez zmeny..	
5.	Kompresorovňa		Súčasný stav zostáva bez zmeny..	

Prevádzkovaná doba

- trojzmenná/ štvorzmenná prevádzka,
- časový fond: 288/350 dní v roku vrátane údržby,
- stredisko N 305 -neutralizačná stanica a úpravovňa vody, linky N 100, 110, 120 nepretržitá prevádzka 350 dní v roku, 24 hod. denne, fond pracovnej doby: 8400 hod za rok

Členenie jestvujúcej prevádzky TESGAL, s.r.o. na prevádzkové súbory:

zmena

- Nová Zn linka , N -304 / N 002
- Stará Zn linka , N – 301/ N 001
- Linka čiernej pasivácie, N – 010
- Predúprava , N -308/ N-003
- Brunírovanie , N – 311/ N 004
- Elektrolytické leštenie nerez, N – 309/ N 005
- Chemické morenie a pasivácie nerez, N – 310 /N 006, N 007
- Závesová linka Zn-Ni N – 320/ N 100
- Bubnová linka Zn/Zn-Ni N – 321 / N 110
- Fosfátovacia linka – N 323/ N 120
- N 140 Automatická závesová linka zinok nikel
- Zariadenie na úpravu úžitkovej vody – EUROWATER (Úpravovňa vody I a II)

- Zariadenie na výrobu demineralizovanej vody
- Čistiareň odpadových vôd (Neutralizačná stanica) N- 305/ N 115
- Sklady
 - Chemický sklad č.1
 - Príručný chemický sklad k linkám č.2 Sklad nebezpečných odpadov (sklad č.3) Hlavný sklad chemických látok č.4, Chemický sklad k NS č.5,
 - Sklad HCl č. 6 a stáčacie miesto
- Kotolne
 - Kotolňa K 1- technologický ohrev
 - Kotolňa K2 - sociálne priestory, šatňa
 - Kotolňa K3 – administratívna budova
 - Kotolňa K4 –technologický ohrev
- Kompresorovňa – výroba stlačeného vzduchu a čeracieho vzduchu
- Strojovňa vzduchotechniky
- Súbor činností (navesovanie a zvesovanie výrobkov, kontrola, balenie, expedovanie)

Popis navrhovaného stavu:

- Nová automatická linka Zn – Ni

Proces povrchovej úpravy v novej výrobnéj hale bude pozostávať z troch hlavných fáz:

- predúprava povrchu pred povrchovou úpravou Zn – Ni vykonávaná z dôvodu dôkladného očistenia od zvyškov mastiacich prípravkov a oxidov kovov vznikajúcich vplyvom poveternostných podmienok pôsobením vlhkosti a vzdušného kyslíka,
- povrchová úprava Zn – Ni nanesením zliatinovej vrstvy Zn-Ni,
- konzervácia povrchov nanesených zliatin utesnením (stabilizáciou) a lubrikáciou za účelom zvýšenia odolnosti a životnosti povrchových vrstiev.

Proces povrchovej úpravy v novej výrobnéj hale bude pozostávať z troch hlavných fáz:

Pred úprava povrchov sa vykoná ponorom polotovarov alebo postrekom do chemických roztokov, ktorými sú odmasťovacie prípravky na báze alkálií (NaOH s koncentráciou 80 g.l^{-1} , pri chemickom odmasťovaní – CHO resp. NaOH 30 g.l^{-1} pri elektrolytickom odmasťovaní - EO s prídavkami Clean Trex E1-L, ktoré obsahujú uhlíčitán draselný K_2CO_3 , kremičitan sodný Na_2SiO_3 , niektoré aj hydroxykarbónové kyseliny, používaná koncentrácia týchto prípravkov 20 až 30 g.l^{-1} (CHO) resp. 90 g.l^{-1} (EO). Ako prídavky sa používajú aj anionové tenzidy (etoxylát na zlepšenie emulgačných, dispergačných a zmäčacích vlastností- polyetoxylát C9 až C16 alkylalkoholov) a ďalších povrchovoaktívnych látok (org. amíny: 2-aminoetanol), zvyšujúcich odmasťovací a čistiaci efekt kovových povrchov. Z takýchto roztokov sa aj pri prevádzkových teplotách v rozmedzí 60 až 85°C nebudú uvoľňovať žiadne významnejšie množstvá znečisťujúcich látok – v podstate len vodná para a aerosól hydroxidov, prítomné organické prísady sú málo prchavé naviac sa používajú v koncentráciách niekoľko málo % (vždy pod 10 %).

Morenie a predmorenie za účelom odstránenia oxidov kovov z povrchov sa vykonáva anorganickými kyselinami – v novej linke sa bude používať kyselina chlorovodíková, s prídavkom etoxylovaných amínov a 2-butín-1,4 diolu a fosforečnanov podobne na dekapovanie. Tu bude použitá kyselina sírová, kyseliny budú použité na aktiváciu v nevýznamnej koncentrácii.

Z týchto operácií je možný únik malého množstva chlorovodíka prípadne oxidov síry aj pri nízkych pracovných teplotách používaných médií (20 až 25°C).

Únik zostávajúcich anorganických kyselín bude nevýznamný jednak z dôvodu menšieho rozsahu ich používania, relatívne menšej koncentrácie – niekoľko % roztok a obvyčajnej pracovnej teploty. Okrem toho prípadné pary kyselín sú odlučované s vysokou účinnosťou vo vodnej práčke (absorbéri).

Nanášanie zliatinovej vrstvy (povlaku) Zn-Ni ako hlavná výrobná technológia úpravy povrchov bude používať elektrolytickú techniku a roztoky pripravené rozpúšťaním zinku v externej nádobe.

Na novej závesovej linke je základom alkalický zliatinový kúpeľ, ktorý sa pripravuje z NaOH, zinku a prísad Trex Alloy 975, 900, 940, 920 a 930 . Kúpeľ obsahuje niekoľko % hmotnostných niklu, nikel sa vnáša ako síran nikelnatý NiSO_4 s prísadami trietyléntriáminu a ďalších amínových zlúčenín. Zliatinové kúpele s prísadami Trex Alloy sa vyznačujú dobrým rozložením kovov a konštantným zložením zliatiny v širokom rozsahu prúdových hustôt.

Nanesený povlak zliatiny Zn-Ni sa bude pasivovať Cr^{3+} prípravkami UltrapassCX2 a Ultrapass CF1 s obsahom $\text{Cr}(\text{NO}_3)_3$, $\text{Co}(\text{NO}_3)_2$, CrCl_3 , HNH_4F_2 a HNO_3 čím sa získajú žlté transparentné vrstvy s vysokou protikoróznou účinnosťou. Prípravok neobsahuje Cr^{6+} . Zlepšenie protikoróznej účinnosti sa dosiahne dodatočným utesnením (Topcoat) prípravkom SLOTOFIN 80.

Organické prevažne povrchovoaktívne látky s teplotou varu nad 200°C , podporujú resp. zvyšujú účinnosť nanášania a kvality zinkovania v závislosti od upravovaného povrchu. Aj v tomto prípade slúžia organické prísady na odblokovanie

povrchov a účinnejšie odstraňovanie nežiadúcich nečistôt v priebehu elektrolytických a chemických pochodov povrchovej úpravy.

Nanášanie zliatinovej vrstvy alebo povlaku Zn-Ni je vykonávané pri normálnych alebo len mierne zvýšených teplotách 30 až 32 °C, proces je elektrolytický, zo zinkovacích elektrolytov s prídavkami základných a dopĺňajúcich prísad sú reálne možné len emisie aerosólov prípravkov, vznikajúcich rozkladom elektrolytov na elektródach s obsahom Ni, Zn, Co a fluóru.

Nová závesová linka – pokovovanie zliatinovým povlakom Zn-Ni

Tab.: Technologické operácie automatickej závesovej linky Ni-Zn

Operácia		Prípravok použitý v lázni	Teplota [°C]	Čas	Prúd	Napätie	Pracovný objem
				[min.]	[A]	[V]	[m³]
1.	Odkladací stojan	-	-	-	-	-	-
2.	Vstupné / výstupné pracovisko ručne tlačných vozíkov	-	-	-	-	-	-
3.	Vstupné / výstupné pracovisko ručne tlačných vozíkov	-	-	-	-	-	-
4.	Navesovanie / zvesovanie	-	-	-	-	-	-
5.	Navesovanie / zvesovanie	-	-	-	-	-	-
6.	Chemické odmasťovanie 1 lázeň sa volá SLOTOCLEAN 310	NaOH do 30g/l	60-70	~4,5	-	-	4,2
		Slotoclean AE 311					
		do 24 g/l					
		Slotoclean RV111					
		do 20 g/l					
		Slotoclean VF700					
		do 29 g/l					
7.	Chemické odmasťovanie 2 lázeň sa volá SLOTOCLEAN 310	NaOH do 30g/l	60-85	~4,5	-	-	4,2
		Slotoclean AE 311					
		do 24 g/l					
		Slotoclean RV111					
		do 20 g/l					
		Slotoclean VF700					
		do 29 g/l					
8.	Elektrochemické odmasťovanie 1 lázeň sa volá SLOTOCLEAN 310	NaOH do 90g/l	60-70	~4,5	3	10	4,4
		Slotoclean AE 311					
		do 88 g/l					
		pení(Slotoclean RV111)					

		do 20 g/l					
9.	Studený oplach 1° - 3 pozícia	voda z oplachu poz. 10	t.m.	0,5	-	-	7
10.	Studený oplach 2°	voda	t.m.	2x 0,5	-	-	5,8
11.	Predmorenie sťahovanie /	HCl do 180g/l (je možné že 20-25%) Slotoclean BEF30 do 51 g/l Slotoclean 0066 do 11 g/l	t.m.	0 / ~4,5	-	-	2,7
12.	Morenie – 2 pozícia základ je HCl a do nej	HCl do 180g/l Slotoclean BEF30 toto je inhibitor+tenzit do 51 g/l Slotoclean 0066 do 11 g/l toto je tenzit	30-35	0 / ~4,5 / ~10	-	-	6,8
13.	Studený oplach 3°	voda	t.m.	0 / 3x0,5	-	-	8,8
14.	Elektrochemické odmasťovanie 2 Slotoclean AE 310	NaOH do 90g/l Slotoclean AE 311 do 88 g/l Slotoclean RV111 do 20 g/l	40-60	~4	6.8	10	4,4
15.	Studený oplach 3°	voda	t.m.	0 / 3x0,5	-	-	8,8
16.	Prevážací vozík	-	-	-	-	-	-
17.	Dekapovanie	H ₂ SO ₄ do 50 g/l	t.m.	~1	-	-	2,7
18.	Studený oplach 2°	voda	t.m.	2x 0,5	-	-	5,8
19.	Predponor	NaOH do 65 g/l	t.m.	0,5	-	-	2,7
20.	Zn-Ni alkalický A – 2 pozícia SLOTOLOY ZN80	Zn do 9 g/l Ni do 1,5 g/l NaOH do 130 g/l toto sa tvorí Na ₂ CO ₃ do 60 g/l Slotoloy ZN 81 do 52 (g/l)ml/l Slotoloy ZN 82 do 79 (g/l)ml/l Slotoloy ZN 83 do 7 (g/l)ml/l Slotoloy ZN 84 do (g/l)ml/l	30-32	~57	2.3	10	10,2
21.	Zn-Ni alkalický A – 2 pozícia	Slotoloy ZN 85	30-32	~57	2.3	10	10,2

22.	Zn-Ni alkalický A – 2 pozícia	do 28 (g/l)ml/l	30-32	~57	2.3	10	10,2
23.	Zn-Ni alkalický B – 2 pozícia	Slotoloy ZN 86	30-32	~57	2.3	10	10,2
24.	Zn-Ni alkalický B – 2 pozícia	do 5 (g/l)ml/l	30-32	~57	2.3	10	10,2
25.	Studený oplach 4°	voda	t.m.	4x0,5	-	-	12
26.	Aktivácia	HNO ₃ , H ₂ SO ₄ 0,3-0,5% voda	t.m.	0,16-0,5	-	-	2,7
27.	Studený oplach 1°	voda	t.m.	0,5	-	-	2,7
28.	Tlstostrvsa pasivacia SLOTOPAS ZNC 50	Slotopas ZNC 51 do 228 g/l	max. 50	0,75-2	-	-	3,1
29.	Studený oplach 3°	demivoda	t.m.	3x 0,5	-	-	8,8
30.	Transparentná pasivacia SLOTOPAS ZNT 70, alebo SLOTOPAS ZNT 80	Slotopas ZNT 71 do 213 g/l nebo Slotopas ZNT 81 do 125 g/l	max. 50	0,75-2	-	-	3,1
31.	Studený oplach 3°	demivoda	t.m.	3x 0,5	-	-	8,8
32.	Priestorová rezerva pre vaňu utesnenia	-	-	-	-	-	-
33.	Odkap a ofuk 1	vzduch	t.m.	1.3	-	-	-
34.	Konzervácia dutín SLOTOPROTECT FE 1050	Slotoprotect Fe 1051 do 26 g/l	20-40	0,3-1	-	-	3,1
35.	Odkap a ofuk 2	vzduch	t.m.	1.3	-	-	-
36.	Utesnenie SLOTOFIN 10	Slotofin 11 do 400 g/l	20-40	0,3-1	-	-	3,1
37.	Sušenie	horúci vzduch	70-80	~22	-	-	-
38.	Sušenie	horúci vzduch	70-80	~22	-	-	-
39.	Sušenie	horúci vzduch	70-80	~22	-	-	-
40.	Sušenie	horúci vzduch	70-80	~22	-	-	-
41.	Prevážací vozík	-	-	-	-	-	-
42.	Údržba anód	-	-	-	-	-	-

Spolu objemy kúpeľov s postupmi: chemickými 38,4 m³; elektrolytickými 91,3 m³ + oplach 68,5 m³ = 129,7 m³ funkčných kúpeľov
t. m. –teplota miestnosti CH – chemický postup E – elektrolytický postup

Všetky chemické prípravky sú už povolené používať v doterajších výrobných procesoch. Nie je potrebná zmena.

Technologický postup:

1) Zn-Ni + pasivácia + utesnenie:

2/3/4/5, (1,) 6, 7, 8, 9, 10, (11,) (12,) (13,) 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20/21/22/23/24, 25, 26, 27, 28/30, 29/31, 34/36, 33/35, 37/38/39/40, (1,) 41, (1,) 2/3/4/5

Výkon linky

➤ počet zmien:	3
➤ počet efektívnych pracovných hodín za deň	24
➤ počet efektívnych pracovných dní za rok	250
➤ počet efektívnych pracovných hodín za rok	6000
➤ max. rozmery závesu (galvanické okno) (l x š x v)	3000 x 340 x 1200 mm
➤ pracovný priestor vaní (l x š x v)	3200 x 540 x 1350 mm
➤ vnútorné rozmery jednopozíčných vaní (l x š x hl)	3400 x 550-900 x 1500/1550 mm
➤ plocha vsádzky na záves	Ø10m ² , max.14m ²
➤ max. hmotnosť vsádzky	350 kg
➤ nosnosť manipulátora	500 kg
➤ výkon linky	10 vsádzok/h, Ø 100 m ² /h, max. 140 m ² /h
➤ takt linky	6 minút
➤ program	pevný

Vo výrobnej hale Zn-Ni spoločnosti Tesgal, s.r.o., sa bude vykonávať povrchová úprava chemickými aj elektrolytickými postupmi. Takéto operácie sú kategorizované na základe projektovaného objemu kúpeľov, objemy kúpeľov v novej závesovej linke Zn-Ni sú uvedené v tabuľke 1 a ich objem v prípade elektrolytických postupov približne 91,3 m³ a chemických postupov 38,4 m³.

V technologickej linke sa budú vykonávať v zásade 3 spôsoby povrchovej úpravy:

- nanášanie vrstvy Zn-Ni + pasivácia + utesnenie
 - nanášanie vrstvy Zn-Ni + pasivácia + dodatočná úprava,
 - nanášanie vrstvy Zn-Ni + pasivácia – bez utesnenia
- Linka bude upravovať dielce na závesoch s max. rozmerom 3080 x 340 x 1200 mm, rozmery jedno pozíciových kúpeľov budú (d x š x v) 3400 x 550 - 850 x 1500/1550 mm, na jednom závese sa bude upravovať plocha cca 10 až 14 m², hmotnosť vsádzky max. 350 kg, nosnosť manipulátorov je 500 kg, takt linky 6 minút. Množstvo odsávanej vzdušiny: alkalicko-kyslej 34 000 m³/h, z kúpeľov Zn-Ni 41 600 m³/h – spolu celkové množstvo vzdušiny 75 600 m³/h.

Neutralizačná stanica

- Z hľadiska vzniku odpadových vôd bude vznikať približne 1 850 l alkalicko-kyslých oplachových vôd za hodinu a cca 180 l/h oplachových vôd z Zn-Ni procesu (komplexy). Spolu bude vznikať týchto vôd 12 250 m³ za rok, tieto vody sa budú odvádzať do vlastnej ČOV na čistenie. Okrem toho budú čistené v ČOV aj vyčerpané kúpele alkalické v objeme 282 m³/rok a 494 m³/rok vyčerpaných kyslých kúpeľov.

Nutné úpravy a doplnenia existujúcej ČOV, bolo už vykonané ohlásením na SIŽP

- náhrada existujúceho odlučovača kalov za nový s výkonom 20 m³/h
- demontáž existujúceho nepoužívaného reaktora Cr
- posunutie existujúcich reaktorov Koagulácia, Neutralizácia, Flokulácia, aby sa vytvoril priestor pre nový odlučovač, zároveň je potrebná inštalácia plošinky pod posunuté reaktory pre vyrovnanie výškového rozdielu s novým odlučovačom
- inštalácia novej ionexovej linky s výkonom 6 až 9 m³/h, ktorá bude zapojená paralelne s existujúcou ionexovou linkou.
- premiestnenie existujúceho malého kalolisu 400x400 z plošiny na úroveň ± 0,000 na pomocnú plošinku a doplnenie vanečky s čerpadlom na prečerpávanie filtrátu
- inštalácia nového kalolisu 630x630x40 na uvoľnené miesto po malom kalolise na plošine
- inštalácia nových výkonnejších dávkovacích čerpadiel koncentrátov kyslých a alkalických

Spracovanie Zn-Ni oplachových vôd

Oplachové vody Zn-Ni sú zachytávané v zbernej nádrži, z ktorej sú nasávané do vákuovej odparky. Tu dôjde k ich destilácii a k zahutneniu koncentráta vo varnej komore. Čistý destilát odteká do akumulácie nádrže, z ktorej je čerpaný jednak k spätnému využitiu do absorbéra pri linke Zn-Ni a v prípade jeho prebytku je čerpaný do akumulácie nádrže alkalicko-kyslých oplachových vôd.

Zahustený koncentrát odteká do IBC kontajnera a je ďalej odvázaný k externému zneškodneniu.

Riadenie technológie

Doplnené zariadenia do existujúcej ČOV budú napojené do existujúceho riadiaceho systému ČOV. Nové zariadenia pri novej linke Zn-Ni, budú napojené na nový rozvádzač pre novú časť ČOV.

Vypúšťanie odpadových vôd a vôd z povrchového odtoku **bez zmeny**

Odber vody **bez zmeny**

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

C. 1. Zoznam surovín *doteraz povolené nie je potrebná zmena*

Používaná surovina a pomocná látka/skupina surovín a pomocných látok	CAS	Názov látky, ktorú výrobok obsahuje	Obsah látky v zmesi [%]	Spotreba [t/r]
Odmastenie				
Odmasťovacie prípravky na báze vodného roztoku hydroxidu sodného	1310-73-2	hydroxid sodný	15-40	39
	497-19-8	uhličitan sodný	15-40	
	6834-92-0	metakremičitan disodný, bezvodý	15-40	
	10101-89-0	fosforečnan sodný	5-10	
	10213-79-3	kremičitan sodný pentahydrát	10-40%	
	1310-73-2	hydroxid sodný	10-40%	
	7758-29-4	trifosforečnan pentasodný	10-40%	
	497-19-8	uhličitan sodný	10-40%	
	151-21-3	Sodium dodecyl sulfáte	0,1-0,25%	
	68213-23-0	Alkoholy, C12-18, etoxylované	0,1-2,5 %	
	61791-14-8	Aminy,kokalkyl, etoxylovaný	0,1-2,5%	
	1370-73-2	hydroxid sodný	70-90%	
	10213-79-3	kremičitan sodný pentahydrát	10-15%	
	61791-14-8	Aminy, kokoalkyl, ethoxylovaný	0,1-10%	
	68585-36-4	Poly (oxy - 1,2 - ethanediyl), .alpha. -	0,1-10%	
	66455-15-0	hydro - .omega. - hydroxy, mono -	0,1-10%	
	68213-23-0	C10-14 -alkyl ethers phosphates	0,1-10%	
		Alkohols, C10-14, ethoxylated		
		Alkoholy, C12-18, ethoxylované		
	5064-31-3	dusičnan sodný	2,5-10	
	1310-73-2	hydroxid sodný	50-100	
	6834-92-0	metakremičitan disodný, bezvodý	10-25	
	1310-73-2	hydroxid sodný	>20	
	497-19-8	uhličitan sodný	<20	
	61791-26-2	etoxylované mastné amíny	<10	
	68131-39-5	etoxylované mastné alkoholy	<2	
	61791-26-2	mastný amin etoxylát	10-20	
	26635-93-8	oktadec-9-enylamím,etoxylovaný	5-10	
	68131-39-5	alkohol C12-C15,polyetoxylát	3-5	
	67-63-0	propan-2-ol	<5	
	1310-73-2	hydroxid sodný	50-100	
	10213-79-3	metakremičitan disodný, pentahydrát	10-25	

Používaná surovina a pomocná látka/skupina surovín a pomocných látok	CAS	Názov látky, ktorú výrobok obsahuje	Obsah látky v zmesi [%]	Spotreba [t/r]
	497-19-8	uhličitan sodný	2,5-10	
	5064-31-3	dusičnan sodný	2,5-10	
	6834-92-0	metakremičitan disodný, bezvodý	10-20	
	1310-73-2	hydroxid sodný	50-80	
	497-19-8	uhličitan sodný	10-20	
	7722-88-5	pyrofosforečnan sodný	3-7	
	1310-73-2	hydroxid sodný neionogénne tenzidy organické amíny	5-10 neuvedený neuvedený	
	1310-73-2	hydroxid sodný	25-50	
	6834-92-0	metakremičitan disodný, bezvodý	10-25	
	1310-73-2	hydroxid sodný	10-25	
	10213-79-3	metakremičitan disodný, pentahydrát	10-25	
	497-19-8	uhličitan sodný	10-25	
	6834-92-0	metakremičitan disodný, bezvodý	10-25	
	68411-30-3	kyselina benzénsulfónová, sodná soľ	2,5-5	
	68439-46-3	etoxylované alkylalkoholy C9 – C11	<2,5	
	1310-73-2	hydroxid sodný	60-100	
	497-19-8	uhličitan sodný	5-10	
	1344-09-8	kremičitan disodný	5-10	
	1310-73-2	hydroxid sodný	50-100	
	61791-26-2	etoxylované masné amíny	<5	
	497-19-8	uhličitan sodný	<10	
	10213-79-3	metakremičitan sodný	>20	
	1310-58-3	hydroxid draselný	>10	
	1310-73-2	hydroxid sodný	>10	
Odmasťovacie prípravky na báze vodného roztoku uhličitanu draselného	584-08-7	uhličitan draselný	35	18
Iné odmasťovacie prípravky	68915-31-1	hexametafosforečnan sodný	>50	2
Prísady do alkalických odmasťovacích kúpeľov na báze neutrálnej zmesi emulgátorov	-	aniónaktívny tenzid	2,5-10	4
	61791-14-8	etoxylovaný kokoalkylamín	10-25	
	25852-45-3	ester kyseliny alkylpolyglykoléterfosforečnej	2,5-5	
	67254-71-1	etoxylované alkoholy C10 – C12	1-2,5	
	69011-36-5	etoxylovaný izotridekanol	15-25	
	125304-09-8	etoxylovaný propoxylovaný karboxy- metylovaný izononanol	10-20	
	2807-30-9	2-(propyloxy)etanol	5-15	
Prísady do odmasťovacích kúpeľov na báze zmesi polybutylglykolov na sťahovanie utesňovacích prípravkov	112-34-5	2-(2-butoxyetoxy)etanol	60-100	2,3
	69011-36-5	etoxylovaný izotridekanol	5-10	
	2807-30-9	2-(propyloxy)etanol	25-100	
	143-22-6	2-[2-(2-butoxyetoxy)etoxy]etanol	25-100	
	20858-24-6	kyselina 2-[2-[2-(dodecyloxy)ethoxy]- -ethoxy]octová	15-25	
Iné príslady do odmasťovania	68551-05-3	alkohol etoxylat ester fosfát	10-25	0,5
	107600-33-9	kyselina alkyleter karboxylová , obsahuje anionové surfaktanty	2,5-10	
Organická príroda do odmasťovacieho a odfosfátovacieho kúpeľa	61788-90-7	kokosdimetylaminoxid	>10	0,1
Alkalické kúpele všeobecne				
Prípravok na úpravu pH a na založenie alkalických kúpeľov na báze hydroxidu sodného	1310-73-2	hydroxid sodný	48-50	92
Prípravok na alkalické zinkovanie na báze hydroxidu sodného	1310-73-2	hydroxid sodný	25-50	2,8
Prísada do slabokyslých	1310-73-2	hydroxid sodný	1-2	0,2

Používaná surovina a pomocná látka/skupina surovín a pomocných látok	CAS	Názov látky, ktorú výrobok obsahuje	Obsah látky v zmesi [%]	Spotreba [t/r]
zinkovacích kúpeľov na báze hydroxidu sodného	54-86-4 1310-73-2	nátrium-nikotinát hydroxid sodný	10-20 1-5%	
Černiaca soľ na báze hydroxidu sodného a dusitanu sodného	1310-73-2 7632-00-0	hydroxid sodný dusitan sodný	>20 >5	4
Prísada do fosfátovacieho kúpeľa na báze dusitanu sodného	7632-00-0	dusitan sodný	100	0,2
Pasivácia				
Pasivačný kúpeľ na báze anorganických zlúčenín trojmocného chrómu – dusičnan chromitý	7789-02-8	dusičnan chromitý, nonahydrát	28,6	72,27
	7697-37-2	kyselina dusičná	2	
	7681-49-4	fluorid sodný	1,5	
	7789-02-8	dusičnan chromitý,	10-25	
	7697-37-2	kyselina dusičná	2,5-10	
	7681-49-4	fluorid sodný	2,5-10	
	13548-38-4	dusičnan chromitý	25-50	
	1341-49-7	hydrogenfluorid amónny	<2,5	
	7646-85-7	chlorid zinočnatý	<2,5	
	13548-38-4	dusičnan chromitý	10-25	
Pasivačný kúpeľ na báze anorganických zlúčenín trojmocného chrómu – síran chromitý a kobaltnaté soli	7697-37-2	kyselina dusičná	10-25	
	10026-22-9	dusičnan kobaltnatý, hexahydrát	2,5-10	
	1341-49-7	hydrogenfluorid amónny	<2,5	
	13548-38-4	dusičnan chromitý	25-50	
	10026-22-9	dusičnan kobaltnatý	2,5-10	
	13548-38-4	dusičnan chromitý	2,5-10	
	10026-22-9	dusičnan kobaltnatý, hexahydrát	2,5-10	
	7697-37-2	kyselina dusičná	<2,5	
	12336-95-7	hydroxid-síran chromitý	10-30	
	7664-39-3	fluorovodík	1-2,5	
	10124-43-3	síran kobaltnatý	1-2,5	
	7631-99-4	dusičnan sodný	5-10	
	12336-95-7	hydroxid-síran chromitý	5-10	
	6484-52-2	dusičnan amónny	2,5-5	
	7664-39-3	fluorovodík	1-2,5	
	64-19-7	kyselina octová	1-2,5	
	10124-43-3	síran kobaltnatý	1-2,5	
	7631-99-4	dusičnan sodný	5-10%	
	10101-53-8	síran chromitý	5-10%	
	13548-38-4	dusičnan chromitý	2,5-5%	
	10026-24-1	síran kobaltnatý	2,5-5%	
	7664-39-3	fluorovodík	2,5-5%	
	3458-72-8	citronan amonný	1-2,5%	
	1066-30-4	octan chromitý	0,1-1%	
	7631-99-4	dusičnan sodný	5-10%	
	10101-53-8	síran chromitý	5-10%	
	13548-38-4	dusičnan chromitý	2,5-5%	
	10026-24-1	síran kobaltnatý	2,5-5%	
	7664-39-3	fluorovodík	2,5-5%	
	3458-72-8	citronan amonný	1-2,5%	
	1066-30-5	octan chromitý	0,1-1%	
	7664-93-9	Kyselina sírová	10- 20 %	
	13548-38-4	Dusičnan chromitý	5-10%	
	10141-05-6	Dusičnan kobaltnatý	2,5 -5 %	
	6484-52-2	Dusičnan amónny	1-2,5%	
	64-19-7	Kyselina octová	1-2,5%	
	7664-39-3	Fluorovodík	0,25-1%	
	7733-02-0	Bezvodý síran zinočnatý		
	7664-93-9	kyselina sírová	≥ 1 ≤	
	10124-43-3	síran kobaltnatý	6	
	10124-43-3	síran kobaltnatý	5-10	
	7788-99-0	síran chromito-draselný	10-20	
	7631-99-4	dusičnan sodný	<7	

Používaná surovina a pomocná látka/skupina surovín a pomocných látok	CAS	Názov látky, ktorú výrobok obsahuje	Obsah látky v zmesi [%]	Spotreba [t/r]
	7681-49-4	fluorid sodný	<2,5	
	15244-38-9	síran chromitý	2,5-10	
	10141-05-6	dusičnan kobaltnatý	<2,5	
	7697-37-2	kyselina dusičná	<2,5	
	15244-38-9	síran chromitý	10-25	
	10141-05-6	dusičnan kobaltnatý	2,5-10	
Pasivačný kúpeľ na báze anorganických zlúčenín trojmocného chrómu – chlorid chromitý bez kobaltnatých solí	7631-99-4	dusičnan sodný	15-25	
	10025-73-7	chlorid chromitý	5-15	
	7681-49-4	fluorid sodný	<3	
	7697-37-2	kyselina dusičná	5-10	
	10025-73-7	chlorid chromitý	2,5-5	
	6484-52-2	dusičnan amonný	2,5-5	
	64-19-7	kyselina octová	1-2,5	
	7664-39-3	fluorovodík	1-2,5	
Pasivačný kúpeľ pre proces pasivácie zliatinového Zn-Fe	10124-43-3	síran kobaltnatý	25-50	19
	7631-99-4	dusičnan sodný	15-25	
	10060-12-5	chlorid chromitý, hexahydrát	5-15	
	7681-49-4	fluorid sodný	<5	
	10124-43-3	síran kobaltnatý	<2	
	7697-37-2	kyselina dusičná	<2	
	96-45-7	etyléntiomočovina	<0,25	
	96-45-7	etyléntiomočovina	<2	
Prísady do pasivačných kúpeľov	7697-37-2	kyselina dusičná	<2	
	5949-29-1	kyselina citrónová, monohydrát	<100	
	62-56-6	tiomočovina	5-10	
	62-56-6	tiomočovina	2-5%	
	7631-99-4	dusičnan sodný	1-2%	
	1344-09-8	kremitan disodný	10-25	
	-	ENTHOX 700 STABILISER	-	
	7697-37-2	kyselina dusičná	<2,5	
Prísady do pasivačného kúpeľa po morení	7783-00-8	kyselina selenová	<2,5	0,05
				0,2
Prísady do pasivačného kúpeľa po morení	149-57-5	kyselina 2-etylhexánová	>5	1,5
	141-43-5	monoetanolamín (2-aminoetanol)	<10	0,5
	16919-31-6	hexafluorozirkoničitan amonný	<20	
	1341-49-7	hydrogénfluorid amonný	<1	
Pasivačné prípravky na báze alkoholov	111-42-2	dietanolamín (2,2'-iminodietanol)	10-50	4
	98-73-7	kyselina 4-terc-butylbenzoová	10-50	
	141-43-5	monoetanolamín (2-aminoetanol)	20-40	
Alkalický zliatinový kúpeľ Zn-Fe				
Prípravky do alkalických zliatinových kúpeľov Zn-Fe (nerealizované)	68555-36-2	polyquaternium-2	10-50	10,5
	68797-57-9	reakčný produkt imidazolu a epichlórhydrínu	10-50	
	96-45-7	etyléntiomočovina	<0,5	23
	96-45-7	etyléntiomočovina	<0,5	
	102-71-6	2,2,2-nitrilotrietanol	12-20	
	7782-63-0	síran železnatý	<7	7,5
Alkalický zliatinový kúpeľ Zn-Ni				
Prípravky do alkalických zliatinových kúpeľov Zn-Ni na báze vodného roztoku síranu nikelnatého	7786-81-4	síran nikelnatý	5-15	193,8
	111-40-0	dietyléntriámín (3-azapentán-1,5 diamín)	<7	
	112-57-2	tetraetylénpentaamín (3,6,9-triaza-1,11-undekándiamín)	2,5-10	
	7786-81-4	síran nikelnatý	25-50	
Prísady do alkalických zliatinových kúpeľov Zn-Ni na báze vodných roztokov organických látok	111-40-0	dietyléntriámín (3-azapentán-1,5 diamín)	15-25	61,4
	102-71-6	trietanolamín (2,2',2"-nitrilotrietanol)	5-15	
	102-71-6	trietanolamín (2,2',2"-nitrilotrietanol)	<7	
	111-40-0	dietyléntriámín (3-azapentán-1,5 diamín)	10-20	

Používaná surovina a pomocná látka/skupina surovín a pomocných látok	CAS	Názov látky, ktorú výrobok obsahuje	Obsah látky v zmesi [%]	Spotreba [t/r]
	102-71-6 68797-57-9 67-56-1	trietanolamín (2,2',2"-nitrilotrietanol) epichlorhydrín-imidazol kopolymér metanol	<7 <2 <1	
	102-71-6	trietanolamín (2,2',2"-nitrilotrietanol)	10-25	
	-	PERFORMA 285 Bri Universal	-	
	102-71-6	trietanolamín (2,2',2"-nitrilotrietanol)	50-100	
	68797-57-9 67-56-1	epichlorhydrín-imidazol kopolymér metanol	<5 <3	
	67-56-1	metanol	<0,25	
	-	SLOTOLLOY Zn 86	-	
	1310-73-2	hydroxid sodný	1-3	
Utesnenie				
Prísady na utesnenie na báze vodných roztokov anorganických zlúčenín	7631-86-9	oxid kremičitý	15-40	1
	7631-86-9	oxid kremičitý	10-30	
Prísady na utesnenie na báze vodných roztokov organických zlúčenín	108-01-0	2-(dimetylamo)-etanol	2,5-5	39,5
	-	FINIGARD 460	-	
	-	FINIGARD 111	-	
	-	FINIGARD 105	-	
	9010-77-9	kopolymér kyseliny akrylovej s etylénom	20	
	111-76-2	2-butoxyetanol	<5	
	-	Rogard Protect C3	-	
	68608-26-4 . . 68920-66-1 102-71-6 55406-53-6	Sulfonové kyseliny, ropa, sodné soli sodium/triethanolamine 4-((2-hydroxyethyl))amino)-3-pentaproenyl-4-oxobutane C10-14-di-alkylderiváty kyseliny benzensulfonové, vápenaté soli Alkoholy, C16-18 a C18-nenasycené, ethoxylované (1<mol EO<2,5) 2,2',2"-nitrilotriethanol 3-iodo-2-propynyl butylcarbamate	10-20% 3-5% 1-5% 1-5% 0,1-0,25% 1-5%	
	-	Corrosil Plus 301 A	-	
	-	Ultra Seal O2W	-	
	-	Ultra Seal A3W	-	
	686-64-0 141-43-5	Substituovaný amino-derivát kyseliny kaprylovej momoetanolamín (2-aminoetanol)	25-50 10-25	
	1333-86-4	Aktívne uhlie polyakryl polymér	2,5-10 10-25	
Prísada na úpravu pH	108-01-0	2-(dimetylamo)-etanol		0,03
Morenie				
Kyselina chlorovodíková (procesy morenia, regenerácie ionexov)	7647-01-0	kyselina chlorovodíková	30-35%	400
Moriace a odmasťovacie príslady na báze vodných roztokov organických látok	neuvedené 110-65-6	polyetoxylovaný alkohol but-2-ín-1,4-diol	15-25 <2	11,4
	34590-94-8 126-92-1	[2-(metoxymetyl)etoxy]propanol nátrium-2-etylhexylsulfát	2,5-10 2,5-5	
	9003-11-6	polyoxyetylén-polyoxypropylén kopolymér	>20	
	3973-18-0 5064-31-3	2-(prop-2-inyloxy)etanol trinátrium-nitrilonitri(acetát)	<20 <10	
	127-68-4	sodná soľ kyseliny 3-nitrobenzénsul-fónovej	15-40	
	-	PICKLANE 50		
Prísada do morenia	69227-21-0	etoxylovaný alkohol C12-18	10-25	

Používaná surovina a pomocná látka/skupina surovín a pomocných látok	CAS	Názov látky, ktorú výrobok obsahuje	Obsah látky v zmesi [%]	Spotreba [t/r]
	111-76-2 1300-72-7	2-butoxyetanol sodium xylene sulfonate	10-20 5-10	
	110-65-6 61791-14-8	2-butín-1,4-diol Aminy, kokoalkyl, ethoxylovaný	5-25% 0,1-5%	
	110-65-6	butíndiol	25-50	
Fosfátovanie				
Prípravky na zinočnaté fosfátovanie na báze dihydrogenfosforečnanu zinočnatého	13598-37-3 13478-00-7 7664-38-2	dihydrogenfosforečnan zinočnatý dusičnan nikelnatý, hexahydrát kyselina fosforečná	<20 <5 <10	17
	13598-37-3 7697-37-2 7664-38-2	dihydrogenfosforečnan zinočnatý kyselina dusičná kyselina fosforečná	>20 <5 <5	
	13598-37-3 10039-54-0 7697-37-2 7664-38-2	dihydrogenfosforečnan zinočnatý hydroxylamóniumsulfát kyselina dusičná kyselina fosforečná	<20 <5 <5 <5	
	13598-37-3 7664-38-2 7697-37-2	dihydrogenfosforečnan zinočnatý kyselina fosforečná kyselina dusičná	>20 <10 <10	
	13598-37-3 7697-37-2 7664-38-2	dihydrogenfosforečnan zinočnatý kyselina dusičná kyselina fosforečná	15-25 5-10 5-10	
	7779-88-6 7697-37-2	dusičnan zinočnatý kyselina dusičná	20-30 <1	
Prípravok na zinočnaté fosfátovanie na báze dusičnanu zinočnatého	7697-37-2 7779-88-6	kyselina dusičná dusičnan zinočnatý	<1 >20	1,12
Prísada do fosfátovania na báze síranu nikelnatého	7786-81-4	Síran nikelnatý hexahydrát	10-20	2
Prísada na aktiváciu na fosfátovanie	-	PRAGOFOS 1007	-	0,50
Bezdušitanový urýchľovač	10039-54-0	hydroxylamóniumsulfát	>50	1
Prípravky na zinkovápenaté fosfátovanie na báze dusičnanu vápenatého	13598-37-3 7697-37-2 7664-38-2 13477-34-4 7697-37-2 13477-34-4 7779-88-6	dihydrogenfosforečnan zinočnatý kyselina dusičná kyselina fosforečná dusičnan vápenatý kyselina dusičná dusičnan vápenatý dusičnan zinočnatý	15-25 5-10 5-10 5-10 < 1 5-25 5-10	2
Prípravky na manganaté fosfátovanie na báze fosforečnanov	14154-09-7	fosforečnan trimanganatý, trihydrát	10-30	
	14154-09-7 7722-88-5	fosforečnan trimanganatý, trihydrát pyrofosforečnan sodný	10-30 >50	
	10101-89-0 14154-09-7	fosforečnan trisodný dekahydrát fosforečnan trimanganatý, trihydrát	>90 >50	
	7664-38-2 10039-54-0 3333-67-3	kyselina fosforečná bis(hydroxylamonium) sulfát uhličitan nikelnatý	5-10 1-2 <1	7
	598-62-9	uhličitan manganatý	<90	0,5
Konzervácia				
Prípravky na konzerváciu na báze aminov	-	ANTI KORIT DFW	-	6,50 <i>KBU príloha č.3</i>
	-	ANTI KORIT WOK 50	-	
	-	ANTI KORIT MKR 5	-	
	-	ECOCOOL ALKALISATOR G	-	
	271-781-5 500-236-9	Sulfónové kyseliny, ropa, sodné soli Nasýtené C16-18-alkyl a nenasýtené C18-alkylalkoholy, etoxylované	10,00 - < 15,00 5,00 - < 10,00	
	263-093-9	Sulfónové kyseliny, ropa, vápenaté soli	1,00 - < 1,00	
	203-961-6	2- (2-butoxyetoxy) etanol	1,00 - < 3,0 1,00 - < 5,02	

Používaná surovina a pomocná látka/skupina surovín a pomocných látok	CAS	Názov látky, ktorú výrobok obsahuje	Obsah látky v zmesi [%]	Spotreba [t/r]
	800-765-8	Soľ kyseliny karboxylovej		
	271-781-5	Sulfónové kyseliny, ropa, sodné soli	5,00 - < 10,00	
	500-236-9	Nasýtené C16-18-alkyl a nenasýtené C18-alkylalkoholy, etoxylované	5,00 - < 10,00	
	271-781-5	Sulfónové kyseliny, ropa, sodné soli	1,00 - < 5,00	
	203-961-6	2- (2-butoxyetoxy) etanol	1,00 - < 5,01	
	800-765-8	Soľ kyseliny karboxylovej	1,00 - < 5,02	
Iné prípravky na konzerváciu	68424-38-4	masťné kyseliny C16-18, sodné soli	<100	2
	64742-46-7	Parafínový olej, stredná frakcia	20-25	2
	-	Gardorol CP 8000/1		1
Procesy v neutralizačnej stanici				
Prípravok na oxidáciu	7681-52-9	chlórnan sodný	<26	24
	7782-50-5	aktívny chlór	12	
	1310-73-2	hydroxid sodný	1	
Prípravky na redukciu	7631-90-5	hydrogensiričitan sodný	40	24,00
	7681-57-4	disiričitan sodný	neuvedený	0,4
Prípravok na flokuláciu	-	sokoflok – anionický polymér	-	0,3
Prípravky na neutralizáciu	1317-65-3	uhličitan sodný	neuvedený	6,00
	1309-48-4	oxid mangánatý	neuvedený	
	1305-62-0	dehydratované vápno	-	120
Prípravok na koaguláciu	7720-78-7	vodný roztok síranu železitého	>40	150
Prípravok na regeneráciu ionexu	7647-14-5	chlorid sodný	-	62,5
Odpeňovací prípravok	69011-36-5	polyetoxylovaný tridekanol	<5	0,5
	9005-00-9	polyetoxylovaný oktaedkanol	<5	
Organické zrážadlo ťažkých kovov	128-04-1	nátrium-dimetylditiokarbamát	15-40	50
	128-04-1	sodium dimetyldithiocarbamate	25-50%	
Sorbent	-	bentonit	60-80	11,28
Ostatné výrobné procesy				
Prípravok na neutralizáciu	144-55-8	hydrogenuhlíčan sodný	neuvedený	0,03
Prípravok na aktiváciu	7697-37-2	kyselina dusičná	51-55	9
Prípravky na leštenie nerez	7664-38-2	kyselina fosforečná	75	10,00
	7664-93-9	kyselina sírová	<96	60*
	56-81-5	glycerol (propán-1,2,3-triol)	86	0,25
Prípravok na morenie nerez	7664-39-3	kyselina fluorovodíková	70-75	0,12
Prípravok na úpravu pH	7664-93-9	kyselina sírová	37	*
Prípravok na odmasťovanie	1310-58-3	hydroxid draselný	<100	4
Prípravok na regeneráciu zinkovacích kúpeľov	7722-84-1	peroxid vodíka	35-50	0,3
Odpeňovací prípravok	111-87-5	1-oktanol	neuvedený	0,02
Zinkové anódy	7440-66-6	zinok	100	190
Lubrikačný prípravok	-	BS 61	-	3
Slabokyslé zinkovanie				
Základné zložky zinkovacieho kúpeľa	7646-85-7	chlorid zinočnatý	98-99	0,85
	10043-35-3	kyselina boritá	99,5	2,2
	7447-40-7	chlorid draselný	>90	9,6
Prísady do zinkovacieho kúpeľa na báze zmesi anioaktívnych a neionogénnych povrchovo aktívnych látok rozpustených vo vode	109-59-1	2-izopropoxyetanol	15-25	10
	122-57-6	4-fenyl-3-butén-2-ón	5-10	
	28348-53-0	cumolsulfonát sodný	5-10%	
	122-57-6	benzalacetón	1-10%	
	941-98-0	1-acetonaphton	0,1-1%	
	28348-53-0	Cumolsulfonát sodný	5-10%	
	122-57-6	Benzalacetón	1-5%	

Používaná surovina a pomocná látka/skupina surovín a pomocných látok	CAS	Názov látky, ktorú výrobok obsahuje	Obsah látky v zmesi [%]	Spotreba [t/r]
	172890-52-7 532-32-1 941-98-0 172890-51-6 75-75-2	Poly(oxy-1,2-ethandiyl),.alfa.-[(1,1-dimethylethyl)fenyl]-.omega.-hydroxy-, sulfát, sulfonovaný, sodná sůl Benzoan sodný 1-acetonaphthon Poly(oxy-1,2-ethandiyl),.alfa.- (isononylfenyl)-.omega.-hydroxy-, sulfát, sulfonovaný, sodná sůl kyselina metánsulfónová	1-5% 1-5% 0,1--5% 0,5-2,5% 0,5-2,5%	
	532-32-1 172890-52-7 75-75-2 172890-51-6	Benzoan sodný Poly(oxy-1,2-ethandiyl),.alfa.-[(1,1-dimethylethyl)fenyl]-.omega.-hydroxy-, sulfát, sulfonovaný, sodná sůl kyselina metánsulfónová Poly(oxy-1,2-ethandiyl),.alfa.- (isononylfenyl)-.omega.-hydroxy-, sulfát, sulfonovaný, sodná sůl	1-5% 0,1-2,5% 0,1-2,5% 0,1-1,5%	
	109-59-1 122-57-6 93-08-3 941-98-0	2-izopropoxyetanol 4-fenyl-3-butén-2-ón 2-acetylnaftalén 1-acetylnaftalén	15-25 2,5-5 1-2,5 1-2,5	
	-	ZINKOGAL BVM	-	
	-	ZINKOGAL BVA	-	
	-	ZINKOGAL BXA1/BXA KOR	-	
	5187-23-5 122-57-6 93-08-3	(5-etyl-5-hydroxymetyl)dioxán 4-fenyl-3-butén-2-ón 2-acetylnaftalén	10-30 5-10 0,1-1	
	Alkalické zinkovanie			
Prísada do alkalických zinkovacích kúpeľov na báze hydroxidu sodného	1310-73-2 62-56-6	hydroxid sodný tiomočovina	2,5-10 2,5-10	1,4
Prísady do alkalických zinkovacích kúpeľov	-	PRIMION 240 Bri	-	4,5
	62-56-6	tiomočovina	<2,5	4,1
	1344-09-8	kremititan disodný	50-100	1,9
	-	PRIMION 240 Base	-	2,9
Ostatné pomocné materiály				
Zváracie plyny	74-86-2	acetylén		1
	7782-44-7	kyslík		2
	124-38-9	Oxid uhličitý		1
Pohon a údržba VZV	74-98-6	propán		5
		prevodové, hydraulické oleje a mazivá		0,2

C.1.1 Voda používaná na výrobné a prevádzkové účely *bez zmeny*

1.2.1 P. č.	Zdroj vody	Využitie v prevádzke	Spotreba technologickej a úžitkovej vody					
			Ø (l.s ⁻¹)	Max (l.s ⁻¹)	m ³ .deň ⁻¹	m ³ .rok ⁻¹	Merná spotreba na jednotku výrobku (jedn.)	% využitia vo výrobku
1.	kopaná studňa	technologická voda	2,5 l/s	4,5 l/s	388,80	111 974		
1.2.2 P. č.	Opis zdroja, povrchových, podzemných vôd, sekundárnych vôd, kvalita odoberaných vôd, úprava vody							

1	Jestvujúca/nová kopaná studňa s hĺbkou 6,5 m a priemerom studne 2 m samostatne osadený v murovanom uzamknutom objekte
1.2.3	Opis riešenia zásobovania vodou a odkanalizovanie

C.1.2 Voda používaná na pitné a sociálne účely – *bez zmeny*

C. 2. Výrobky a medziprodukty, ktoré sa v prevádzke vyrábajú – *bude zmena*

C. 2.1 Výrobky alebo skupiny určených výrobkov

P. č.	Prevádzka	Výrobok alebo určený výrobok	Opis výrobku alebo určeného výrobku	CAS	Výroba (m ² /rok)
	Galvanické linky povrchových úprav	Povrchovo upravený výrobok	Povrchová úprava oceľových dielcov pre automobilový a spotrebný priemysel.		jestvujúci stav podľa povolenie IPK 1 999 477 m²/rok

C. 2.1.1 Výrobky alebo skupiny určených výrobkov - *zmena*

P. č.	Prevádzka	Výrobok alebo určený výrobok	Opis výrobku alebo určeného výrobku	CAS	Výroba (m ² /rok)
	Galvanické linky povrchových úprav	Povrchovo upravený výrobok	Povrchová úprava oceľových dielcov pre automobilový a spotrebný priemysel.		navrhovaný stav do povolenie IPK 1 999 477 m²/rok

C.2.2. Medziprodukty – *bez zmeny*

C.3. Energie v prevádzke používané alebo vyrábané – *bez zmeny*

C.3.1. Vstupy energie a palív

C.3.2 Vlastná výroba energií z palív

C.3.3 Opis všetkých spotrebičov energií

C.3.4 Využitie energií jestvujúci stav

C.3.5 Merná spotreba energie

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

D. 1.Znečisťovanie ovzdušia – bez zmeny

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

Zmena na zdroji je v rozsahu nových výdychov z automatickej závesovej linky Zn Ni 140

Zdroje emisií do ovzdušia V1-V38 sú jestvujúce zdroje povolené v rozhodnutiach IPKZ:

- č.3489-32264/2007/Tur/370970106 zo dňa 4.10.2007 ,
- č.7031-39873/2008/Šim/370970106/Z2-SP zo dňa 3.12.2008,
- č.5875-35950/2009/Goc/370970106/Z4 zo dňa 6.11.2009,
- č.1063-9341/2011/Goc/370970106/Z5 zo dňa 28.03.2011,
- č.4820-29889/2011/Poj,Goc/370970106/Z7 zo dňa 30.09.2011,
- č.800-10790/2012 /Goc/ 370970106/ Z8 zo dňa 16.04.2012.
- č.72-15285/2013/Goc, Šim/370970106/Z9 zo dňa 7.06.2013
- č.3988-23469/2014/Čas,Poj/370970106/Z10-KR zo dňa 13.8.2014
- č.3979-24855/2016/Čas/370970106/Z11-OdS zo dňa 10.8.2016
- č. 1256-12068/2017/Čas/370970106/Z12-OdS, SP, DSP zo dňa 18.4.2017
- č. 5447-32192/2017/Čas/370970106/SkP-Z12, zo dňa 16.10.2017
- **č. 992-35362/2018/Čas/370970106/Z14 zo dňa 16. 10. 2018**
- **č 582-12650/2019/Čas/370970106/Z15 Nitra 3.4.2019**

P. č.	Zdroj emisií, spôsob zachytávania emisií	Emitovaná látka, a jej vlastnosti	Údaje o emisiách				
			mg.m ⁻³	kg.h ⁻¹	OU.m ⁻³	t.rok ⁻¹	Merná produkcia na jednotku výrobku (jedn)
	V1	TZL – Zn, Cr,	1,08	0,005			
		HCl	0,98	0,004			
	V 2/3	TZL – Zn, Cr,	0,42	0,003			
		HCl	3,4	0,025			
	V6	TZL	0,8	0,004			
		HCl	8,31	0,033			
	V 8	nemerané					

	V 9	HF	0,07	0,0005			
	V 24	TZL- Zn, Ni, Cr, HCl	0,262 0,61	0,012 0,027			
	V 25	TZL- Zn, Ni, Cr	0,175	0,005			
	V 26	HCl	2,107	0,047			
		TZL	0,78	0,017			
	V 36	TZL – Zn, Ni, Mn, HCl	0,66 1,82	0,019 0,054			
	V 37	TZL	0,6	0,001			
		HCl	3,01	0,007			
	V 38	TZL, Cr,	0,8	0,002			
		HF	0,08	0,0002			
	V 27	CO, NO _x	0,3/40,8				
	V 28	CO, NO _x	0,3/38,7				
	V 29	CO, NO _x	0,3/37,1				

D.1.1.1.Zoznam zdrojov a emisií do ovzdušia vrátane zápachajúcich látok a spôsob zachytávania emisií zmena

P. č.	Zdroj emisií, spôsob zachytávania emisií	Emitovaná látka, a jej vlastnosti	Údaje o emisiách				
			mg.m ⁻³	kg.h ⁻¹	OU.m ⁻³	t.rok ⁻¹	Merná produkcia na jednotku výroby (jedn)
	V1	TZL – Zn, Cr,	1,08	0,005			
		HCl	0,98	0,004			
	V 2/3	TZL – Zn, Cr,	0,42	0,003			
		HCl	3,4	0,025			
	V6	TZL	0,8	0,004			
		HCl	8,31	0,033			
	V 8	nemerané					
	V 9	HF	0,07	0,0005			
	V 24	TZL- Zn, Ni, Cr, HCl	0,262 0,61	0,012 0,027			
	V 25	TZL- Zn, Ni, Cr	0,175	0,005			
	V 26	HCl	2,107	0,047			
		TZL	0,78	0,017			
	V 36	TZL – Zn, Ni, Mn, HCl	0,66 1,82	0,019 0,054			
	V 37	TZL	0,6	0,001			
		HCl	3,01	0,007			
	V 38	TZL, Cr,	0,8	0,002			
		HF	0,08	0,0002			
	V 27	CO, NO _x	0,3/40,8				
	V 28	CO, NO _x	0,3/38,7				
	V 29	CO, NO _x	0,3/37,1				
	V39(V1/N140)	TZL, Zn, Ni, Co, Cr ³⁺ , HF					
	V40 (V2/N140)	TZL, HCl, Zn, Ni, Cr ³⁺ , Co					
	V41,V42(V3,4/N140)	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC					

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

P. č.	Identifikácia miesta vypúšťania podľa blokovej schémy	Názov a typ vypúšťania emisií	Napojené zdroje emisií	Priemer bodového miesta vypúšťania	Zemepisná šírka a dĺžka / súradnicová sieť X-Y	Výška vypúšťania (m)	Objemový prietok (m _{n,s} ³ .h ⁻¹)	Teplota emisií (°C)
1	Nová Zn linka – N 304/N 002	V 1	Zn, HCl	700	48,23/ 18,24	8,5	4 454	20,36
2	Stará Zn linka – N 301/N 001	V 2/3	Zn, HCl	750		11,5	7 317	26,31
3	Linka predúprav– N 308	V 6	HCl , TZL	500		8,5	4 040	23,53
4	Brunírovacia linka N 311/ N 004	V 37	TZL	500		8,5	2 197	19,44

5	Leštenie nereze – N 309/N 005	V 8	-	250 x 250		8,5		
6	Morenie nereze – N 310/N 006	V 9	HF	500		8,5	7 460	15,54
7	Kotolňa K1, kotle K - 1, K - 2	V 10, V 11	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	200		9,5		
8	Kotolňa K3, kotle K - 3, K - 4	V - 22	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	150		8,5		
9	Kotolňa K2, kotol K – 5	V - 23	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	110		8,5		
10	Teplovzdušné agregáty	V 12 – V 21	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	110		8,7		
11	Bubnová linka Zn/Zn-Ni N 321/N 110	V 24	TZL, Zn, Cr, Ni, HCl,	DN 1250		11,5	44 180	21,13
12	Závesová linka Zn-Ni N 320/ N 100	V 25	TZL, Zn, Cr, Ni	DN 1250		11,5	26 800	24,87
13	Závesová linka Zn-Ni N 320 /N 100	V 26	TZL, HCl	DN 1250		11,5	22155	16,42
14	Kotolňa K4 - Kotol K1	V 27	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	DN 250		12,5		80
15	Kotolňa K4 - Kotol K2	V 28	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	DN 250		12,5		80
16	Kotolňa K4 - Kotol K3	V 29	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	DN 250		12,5		80
17	Tmavé infražiariče IGT	V 30 – V33	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	DN 113		9,8		
18	Meniareň	V34-V35	-	DN 900 DN1000		9,8		
19	Fosfátovacia linka – N323/ N 120	V 36	TZL, Zn, Ni, Mn, HCl	DN 1250		11,5	32732	22,54
20	Linka čiernej pasivácie	V 38	TZL	500		8,5	2 912	21,53

D. 1.2.1 Zoznam miest vypúšťania emisií do ovzdušia pre jednotlivé zdroje emisií zmena

P. č.	Identifikácia miesta vypúšťania podľa blokovej schémy	Názov a typ vypúšťania emisií	Napojené zdroje emisií	Priemer bodového miesta vypúšťania	Zemepisná šírka a dĺžka / súradnicová sieť X-Y	Výška vypúšťania (m)	Objemový prietok (m _{n,s} . ³ .h ⁻¹)	Teplota emisií (°C)
1	Nová Zn linka – N 304/N 002	V 1	Zn, HCl	700	48,23/ 18,24	8,5	4 454	20,36
2	Stará Zn linka – N 301/N 001	V 2/3	Zn, HCl	750		11,5	7 317	26,31
3	Linka predúprav– N 308	V 6	HCl , TZL	500		8,5	4 040	23,53
4	Brunirovacia linka N 311/ N 004	V 37	TZL	500		8,5	2 197	19,44
5	Leštenie nereze – N 309/N 005	V 8	-	250 x 250		8,5		
6	Morenie nereze – N 310/N 006	V 9	HF	500		8,5	7 460	15,54
7	Kotolňa K1, kotle K - 1, K - 2	V 10, V 11	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	200		9,5		
8	Kotolňa K3, kotle K - 3, K - 4	V - 22	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	150		8,5		
9	Kotolňa K2, kotol K – 5	V - 23	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	110		8,5		
10	Teplovzdušné agregáty	V 12 – V 21	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	110		8,7		
11	Bubnová linka Zn/Zn-Ni N 321/N 110	V 24	TZL, Zn, Cr, Ni, HCl,	DN 1250		11,5	44 180	21,13
12	Závesová linka Zn-Ni N 320/ N 100	V 25	TZL, Zn, Cr, Ni	DN 1250		11,5	26 800	24,87
13	Závesová linka Zn-Ni N 320 /N 100	V 26	TZL, HCl	DN 1250		11,5	22155	16,42
14	Kotolňa K4 - Kotol K1	V 27	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	DN 250		12,5		80

15	Kotolňa K4 - Kotol K2	V 28	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	DN 250		12,5		80
16	Kotolňa K4 - Kotol K3	V 29	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	DN 250		12,5		80
17	Tmavé infražiarice IGT	V 30 – V33	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	DN 113		9,8		
18	Meniareň	V34-V35	-	DN 900 DN1000		9,8		
19	Fosfátovacia linka – N323/ N 120	V 36	TZL, Zn, Ni, Mn, HCl	DN 1250		11,5	32732	22,54
20	Linka čiernej pasivácie	V 38	TZL	500		8,5	2 912	21,53
21	Linka 140 Zn-Ni	V39 (V1) z odsávania Zn-Ni	TZL, Zn, Ni, Co, Cr ³⁺ , HF			15,6	41600	
22	Linka 140 alkal.kyslé	V40 (V2) za absorbérom alkalicko-kyslých plynov	TZL, HCl, Zn, Ni, Cr ³⁺ , Co			15,6	34000	
23	hala Linka 140 Tmavé žiariče	V41 V42 (V3,V4)	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC			11,785		

Emisie vznikajúce v prevádzke budú vypúšťané do ovzdušia nasledovne:

Označenie výduchu	Zdroj emisií, miesto ich vzniku	Znečisťujúce látky	Technické parametre	
			DN/rozmery v mm,	Výška v m
V 1	Nová Zn linka – N – 304/002	HCl, Zn, TZL	DN 500	8,5
V 2/V 3	Stará Zn linka – N - 301 /001	HCl, Zn, TZL	DN 700	8,5
V 4	Ručná linka – N – 306/003	HCl,	DN 150	8,5
V 5	Ručná linka – N – 306/003	Zn	500 x 500	8,5
V 6	Linka predúprav – N – 308	HCl,TZL	DN 500	8,5
V 7	Brunírovacia linka – N – 311/004	HCl,	DN 500	8,5
V 8	Leštenie nereze – N – 309/005	-	250 x 250	8,5
V 9	Morenie nereze – N – 310/006	HF	250 x 250	8,5
V 10, V 11	Kotolňa K1, kotle K - 1, K - 2	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	DN 200	9,5
V - 22	Kotolňa K3, kotle K - 3, K - 4	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	DN 150	8,5
V - 23	Kotolňa K2, kotol K - 5	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	DN 110	8,5
V 12 – V 21	Teplovzdušné agregáty	TZL, SO ₂ , NO _x ,	DN 110	8,7

		CO, TOC		
V 24	Bubnová linka- N-321/110	TZL, HCl, Zn, Ni, Cr	DN 1250	11,10
V25	Závesová linka – N-320/100	TZL, Zn, Ni, Co, Cr	DN 1250	11,5
V 26	Závesová linka – N-320/100	TZL, HCl	DN 1250	11,10
V 27 – V 29	Kotolňa K4 , kotol K-6, K-7, K-8	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	DN 400	12,50
V 30 – V 33	Infražiariče	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	DN 113	9,80
V 34 – V 35	Klimatizačné jednotky	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	DN 900 DN 1000	9,80
V 36	Fosfátovacia linka – N-323/120	TZL, Zn, Ni, Mn, HCl	DN 1250	11,5
V 37	Brunírovacia linka– N–311/N 004	HCl, TZL	DN 500	8,5
V 38	Linka čiernej pasivácie – N–308	NO _x , TZL, Cr ³⁺ , HF, kys. octová	DN 500	8,5
v 39(V1)/N140 Nová záves.linka ZN-Ni	z odsávania Zn-Ni	TZL, Zn, Ni, Co, Cr ³⁺ , HF		15,6
V40(V2)/N140 Nová záves.linka ZN-Ni	za absorbérom alkalicko-kyslých plynov	TZL, HCl, Zn, Ni, Cr ³⁺ , Co		15,6
V41aV42(V3,4)/N140 Nová záves.linka ZN-Ni	infražiariče	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC		11,785

Poznámka: TZL – tuhé znečisťujúce látky, Co – kobalt a jeho zlúčeniny vyjadrené ako Co, Ni – nikel a jeho zlúčeniny vyjadrené ako Ni, Cr – chróm a jeho zlúčeniny vyjadrené ako Cr, Mn – mangán a jeho zlúčeniny vyjadrené ako Mn, Zn – zinok a jeho zlúčeniny vyjadrené ako Zn, HF – fluór a jeho plynné zlúčeniny vyjadrené ako HF, HCl – plynné anorganické zlúčeniny chlóru vyjadrené ako HCl, SO₂ – oxidy síry vyjadrené ako oxid siričitý, NO_x – oxidy dusíka vyjadrené ako oxid dusičitý, TOC, resp. Σ C – celkový organický uhlík.“

Z novej výrobnéj haly budú inštalované nasledovné technologické a energetické výduchy:

V39(V1) – z odsávania Zn-Ni (41 600 m³/h, v: 15,6 m) - ZL: TZL, Zn, Ni, Co, Cr³⁺, HF

V40(V2) – za absorbérom alkalicko-kyslých plynov (34 000 m³/h) – ZL: TZL, HCl, Zn, Ni, Cr³⁺, Co.

V41 a V42(V3 a V4) – komíny z tmavých infražiaričov – ZL: NO_x a CO.

D.2. Znečisťovanie povrchových vôd – bez zmeny

D.2.1. Recipienty odpadových vôd

2.1.1	Názov vodného toku	Žitava	Vplyv na vodný tok zostáva bez zmeny,
2.1.2	Číslo hydrologického povodia	4-21-13-043	
2.1.3	Riečny kilometer	22,1	

2.1.4	Minimálny prietok Q_{355}	$Q_{355} = 0,275 \text{ m}^3 \text{ s}^{-1}$	
-------	-----------------------------	--	--

D.2.2 Produkované odpadové vody

D.2.2.1 Zoznam zdrojov odpadových vôd – bez zmeny

2.2.1.1 Zdroj odpadovej vody			Produkované množstvo odpadovej vody				
P. č.	Zdroj odpadovej vody	Charakteristika odpadovej vody	Ø (l.s ⁻¹)	max. (l.s ⁻¹)	m ³ .deň ⁻¹	m ³ .rok ⁻¹	Merná produkcia na jednotku výroby (jedn)
1.	Neutralizačná stanica	Priemyselné odpadové vody	5,5	5,5	247,2	88 992	bez zmeny
2.	Sociálne zariadenia	Splaškové odpadové vody	0,12	0,26	10,5	3017,88	bez zmeny
2.2.1.2 Podrobný opis zdroja odpadových vôd a spôsobu čistenia odpadových vôd, účinnosť čistenia, charakter vypúšťania							
1	Recipient Žitava – výúst č.2 - bez zmeny zmena v technologickom celku Neutralizačnej stanice N115, v rozsahu udržiavacích prác.						
2	Splaškové odpadové vody – vznikajú v sociálnom zariadení (WC, sprchy, umývadla) spoločnosti a sú odvádzané splaškovou kanalizáciou do ČOV Mesta Vrable. Súčasný stav zostáva bez zmeny						
3	Vody z povrchového odtoku budú odvádzané existujúcou spoločnou dažďovou kanalizáciou areálu Tesla naďalej do recipientu Host'ovský potok, rkm 0,950 cez gravitačný odlučovač ropných látok. Súčasný stav zostáva bez zmeny						

D.2.3 Odpadové vody preberané od iných pôvodcov- nie je relevantné

D.2.3.1 Zoznam preberaných odpadových vôd - nie je relevantné

D.2.3.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia preberaných odpadových vôd- nie je relevantné

D.2.4 Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd do povrchových vôd

P. č.	Identifikácia miesta vypúšťania podľa blokovej schémy	Zemepisná šírka a dĺžka / súradnicová sieť X-Y	Zdroj / producent odpadovej vody	Recipient			Odpadové vody	
				Názov	Ukazovateľ znečistenia	Objemový prietok (l.s^{-1}) Q_{355}	Produkované množstvo (l.s^{-1} , max $\text{l.s}^{-1} \text{ m}^3.\text{deň}^{-1}$, $\text{m}^3.\text{rok}^{-1}$)	Ukazovatele znečistenia (mg.l^{-1} , max mg.l^{-1} , kg.rok^{-1} , t.rok^{-1})
1.	Kontrolná nádrž vyčistených odpadových vôd na výstupe z NS		Tesgal s.r.o., Vrable	Žitava		$0,275 \text{ m}^3 \text{ s}^{-1}$	Priemer 5,5 l/s Max 5,5 l/s 247,2 $\text{m}^3.\text{deň}^{-1}$ 88992 $\text{m}^3.\text{rok}^{-1}$	

D.2.5 Vplyv vypúšťania na vodu a vodou viazaný ekosystém – bez zmeny

D.2.6 Odpadové vody s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie- nie je relevantné

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

D.2.6.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie - nie je relevantné

D.2.6.3 Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie - nie je relevantné

D.3 Znečisťovanie pôdy a podzemných vôd – nie je relevantné

D.3.1 Znečisťovanie podzemných vôd

D.3.1.1 Zoznam zdrojov odpadových vôd vypúšťaných do podzemných vôd

D.3.1.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd vypúšťaných do podzemných vôd

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

D.3.1.4 Vplyv vypúšťania na pôdu a pôdou viazaný ekosystém

D.3.2 Znečisťovanie pôdy pri poľnohospodárskych činnostiach

D.3.2.1 Zoznam materiálov aplikovaných do pôdy

D.3.2.2 Zoznam ukazovateľov znečisťovania pôdy

D.3.2.3 Vplyv aplikovaných materiálov na pôdu a pôdou viazaný ekosystém

D.3.3 Znečisťovanie podzemných vôd pri zaobchádzaní s nebezpečnými látkami a pri prevádzke skládky

D.4. Nakladanie s odpadmi

D.4.1 Zdroje a predpokladané množstvá produkovaných odpadov – bez zmeny

Produkované odpady , ktoré sú zahrnuté v pôvodnom povolení IPK množstvom zostávajú nezmenené. Celkové množstvo produkovaných NO nezostáva 1100,5 t/rok. Množstvo produkovaných OO zostáva na 28,2 t/rok. Zmena celkové množstvo produkovaných NO 1320,5 t/rok.
--

D.4.2 Odpady a ich množstvá preberané od iných držiteľov- nie sú

D.5. Zdroje hluku – bez zmeny

D.6. Vibrácie – bez zmeny

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

E.1. Grafické znázornenie stavu územia prevádzky a jej širšieho okolia

E.1.1. Mapa lokality a širšie vzťahy

P. č.	Názov mapy	Príl. č.
1	Situácia širších vzťahov	1

E.2. Charakteristika stavu životného prostredia dotknutého územia

Prevádzka sa nachádza v severozápadnej časti mesta Vrábľa, na ľavej strane cesty II/511 Vrábľa – Zlaté Moravce.

Prevádzka je súčasťou priemyselnej zóny mesta.

Charakteristika		Opis
2.1	Klimatické podmienky a kvalita ovzdušia	<p>Klimatické pomery</p> <ul style="list-style-type: none">- <i>Teplotné</i> <p>Záujmové územie patrí do teplej klimatickej oblasti, ktorá je charakterizovaná teplou nížinnou klímou s dlhým až veľmi dlhým, teplým a suchým letom, krátkou, mierne teplou, suchou až veľmi suchou zimou, s veľmi krátkym trvaním snehovej pokrývky. Priemerná ročná teplota dosahuje okolo 11°C, najchladnejším mesiacom je január, najteplejším je júl. Na nízke zimné teploty má vplyv aj výskyt tepelných inverzií s hmlami ako sprievodným znakom.</p> <ul style="list-style-type: none">- <i>Zrážkové</i> <p>V záujmovom území spadne najviac zrážok v letnom období, v júli, čo výrazne ovplyvňuje najmä lokálna búrková činnosť. Najmenej zrážok spadne v zime, vo februári. Hlavný zrážkový deficit je vo vegetačnom období, vlhový deficit je navyše zhoršovaný silnými a častými vetrami. Priemerne spadne od 550 do 660 mm atmosferických zrážok. Najväčšie úhrny zrážok sa vyskytujú v letných mesiacoch – jún a najnižšie sú v septembri a v zimných mesiacoch. Priemerný úhrn zrážok za roky 1931 – 1960 bol 642 mm. Priemerný počet dní so snehovou pokrývkou dosiahol v rokoch 1931 – 1960 hodnotu 38,8 mm, priemerný počet dní s hmlou bol v sledovanom období 16,6.</p> <ul style="list-style-type: none">- <i>Veterné</i> <p>V záujmovom území prevládajú juho – západné vetry, čo je podmienené morfológiou terénu. Je vidieť silnejší vplyv priebehu doliny rieky Žitavy na smerovanie vetra.</p> <ul style="list-style-type: none">- <i>Kvalita ovzdušia</i> <p>Na znečisťovaní ovzdušia záujmového územia zo stacionárnych zdrojov sa v minulosti podieľali predovšetkým energetické zdroje väčších priemyselných podnikov, centrálné tepelné zdroje sídlisk a blokové kotolne. Štruktúra zdrojov znečisťovania sa v uplynulom období pozmenila, v súčasnosti sa znižuje rozsah znečistenia z energetiky (plynifikácia kotolní, diverzifikácia tepelných zdrojov) a pribúdajú zdroje znečistenia s výroby (tzv. technologické zdroje). Vo Vrábľoch sa nachádza niekoľko stredných zdrojov znečisťovania ovzdušia, celková kvalita je napriek tomu dobrá.</p>
2.2	Opis chránených a citlivých oblastí	<p>V dotknutom území a v jeho bezprostrednom okolí sa nenachádzajú vyhlásené ani pripravované osobitne chránené územie prírody a krajiny.</p> <p>V okolí je významnejším biotopom vodná nádrž Vrábľa, ktorá patrí medzi menšie vodné nádrže a slúži hlavne poľnohospodárstvu na zavlažovanie, chovu rýb a ochranu pred prívalovými vodami. V území intenzívne poľnohospodársky využívanom je mimoriadnym ekostabilizačným prvkom brehová vegetácia vodných tokov Žitava a Host'ovský potok.</p>
2.3	Opis krajiny	<p>Bez zmeny- priemyselná zóna</p> <p>Na východe a západe susedí spoločnosť s existujúcimi plochami priemyselnej výroby a nového priemyselného parku. Spolu sa tu vytvára kompaktná priemyselná zóna.</p>
2.4	Geologický, hydrologický, inžiniersko-geologický opis a geochemické podmienky miesta	<p><i>Geomorfologické pomery</i></p> <p>Z hľadiska geomorfologického členenia Slovenska je územie situované v oblasti Podunajskej nížiny, celku Podunajskej pahorkatiny a jeho podcelku Žitavská niva.</p> <p>Mesto Vrábľa leží v severovýchodnej časti Podunajskej nížiny na aluviálnej nive rieky Žitavy.</p> <p>Dotknuté územie je typické rovinným reliéfom so sklonitosťou 1° a nadmorskou výškou 144 – 146 m n.m.</p> <p><i>Geologická stavba a inžiniersko-geologické vlastnosti hornín</i></p> <p>Z geologického hľadiska je územie útvarov neogénu a kvartéru.</p> <p>Neogén je zastúpený sedimentmi ottangu a bádenu, pričom bádenu transgreduje na ottang alebo paleogeologický resp. mezozoický podklad. Sarmat transgreduje na bádenské sedimenty hlavne vo východnej časti, kým v severovýchodnej leží na vulkanitoch alebo ich pyroklastikách. Panón predstavujú sivozelené slienité íly, zriedkavejšie slieň s variabilnou piesočnatosťou. Pont je vyvinutý v štrkopieskovom vývoji.</p> <p>Kvartérny pokryv územia budujú fluvialne a eolické sedimenty. Bázu aluviálnej nivy predstavujú štrky, v ich náloží sú piesočné štrky s dobre opracovanými valúnm. Nivný komplex býva často prekrytý eolickými sedimentmi – sprašami so subhorizontálnym uložením.</p> <p>V k.ú. mesta Vrábľa sa nenachádzajú žiadne evidované ani využívané ložiská nerastných surovín. V minulosti sa v okolí mesta ťažili piesky a na terase Žitavy pri Hornom Ohaji štrky.</p> <p><i>Seizmická aktivita:</i> dotknuté územie sa nachádza v oblasti, kde sa v historicky známom období vyskytla intenzita zemetrasenia 6° makroseizmického aktivity MSK-64.</p>
2.5	Ostatné	<p>Kvalita životného prostredia v širšom okolí posudzovanej lokality je daná spôsobom využitia územia, ktoré má typicky antropogénny charakter. Na znečisťovaní životného prostredia regiónu sa podieľa priemyselná činnosť, poľnohospodárstvo, doprava, ukladanie odpadov a osídlenie. Lokalita Vrábľa patrí k oblastiam s relatívne viac rozvinutým priemyslom v porovnaní s ostatnými oblasťami Slovenska.</p>

E.3. Staré zát'aže, realizované i plánované nápravné opatrenia

P. č.	Opis
	<p>V súčasnosti nie sú identifikované na danej lokalite nové ekologické záťaže.</p> <p>Staré záťaže na pozemku investora spoločnosti Tesgal, s.r.o., boli identifikované ako environmentálne záťaže po štátnom podniku Tesla Vráble. V rokoch 1997-1998 na základe sanačného projektu „Teson a.s., Vráble, analýza ekologického rizika z hľadiska ochrany životného prostredia a návrh sanácia starých environmentálnych záťaží“ prebehla samotná sanácia. Do roku 2000 bol vykonaný nariadený monitoring stavu podzemných vôd v súvislosti so starou záťažou. Stav bol vyhodnotený Záverečnou správou monitoringu podzemných vôd v septembri 2000, vypracovanou RNDr. Varjú Zoltán, GEO, Komárno, ako územie bez závažnejších aktívnych zdrojov znečistenia, bez potreby sanácie a hustého monitorovania podzemných vôd.</p>

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

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

1.1	Zložka životného prostredia	<p>Ovzdušie - zmena</p> <p>Voda – zmena v technologickom celku Neutralizačnej stanice N115, v rozsahu udržiavacích prác.</p> <p>Pôda – bez zmeny</p>
1.2	Všeobecná charakteristika a a technický opis technológie a techniky	<p>Hlavným predmetom činnosti Tesgal, s.r.o., Vráble je galvanická povrchová úprava kovov charakteru : zinkovanie, chromátovanie, fosfátovanie, brunirovanie - čiernenie, leštenie a morenie nereze, pasivácie, odmastenie, morenie a galvanické vylučovanie zliatinových povlakov zinok-nikel. Sortiment spracovávaného strojárskeho tovaru je určený najmä pre automobilový a spotrebný priemysel.</p> <p>Celkový galvanický proces povrchových úprav kovov prebieha v slede operácii :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➔ príprava materiálu na povrchovú úpravu (váženie, triedenie, vešanie, presypávanie) ➔ príprava technológie (zarábanie koncentrátov, vyhriatie kúpeľov na prevádzkové parametre) ➔ predúprava vstupných materiálov (tovaru) na povrchovú úpravu (odmastenie, morenie, aktivácia) ➔ samotný proces galvanických povrchových úprav ponorom do galvanických kúpeľov (sľabokyslé zinkovanie, alkalické zinkovanie, zliatinové pokovovanie, fosfátovanie, leštenie, čiernenie) ➔ oplachovanie materiálu od chemických látok a prípravkov ➔ konečná úprava (pasivácia, utesnenie, konzervovanie). ➔ sušenie ➔ expedícia tovaru (zvesovanie, kontrola kvality, balenie, doprava)

Ovzdušie	<p>Na ovzdušie vplývajú dva druhy zdrojov znečisťovania jestvujúcej výroby:</p> <p>A. palivovo energetické zariadenie – bez zmeny</p> <p>B. technologické zdroje</p> <ul style="list-style-type: none"> • Palivovo-energetické zariadenia na ohrevy elektrolytických a chemických kúpeľov a sušenie výrobkov (procesné ohrevy) a vykurovanie dielní, administratívnych a sociálnych priestorov a prípravu TUV. – Zostávajú bez zmeny. • Technologické linky. bez zmeny podstaty chemického procesu • Nová Linka 140 Automatická závesová linka Ni-Zn. <p>Hrdla odsávacích rámov sú pomocou pružných hadíc (PP/EPDM) pripojené na odsávacie trasy. Tie sú uložené na oceľovej konštrukcii dráhy manipulátorov. Trasy sú rozdelené podľa chemickej povahy emisných látok takto: Trasa Zn-Ni (alkalická vzdušina), trasa H (kyslá vzdušina) a trasa OH (alkalická vzdušina)</p> <p>Odsávacie trasy H a OH sú spoločne zaústené do absorbéru na úr.+5,00, kde dôjde k vyčisteniu vzdušiny od škodlivých látok. Následne je vzdušina (trasa H-OH) odsávaná ventilátorom nad strechu objektu. V potrubí medzi absorbérom a ventilátorom sú umiestnené kontrolné otvory= meracie miesta pre meranie emisií vyfukovaného vzduchu. Výtlak trasy vzdušiny H-OH je vyvedený medzi stĺpmi 8÷9 nad strechu, kde je umiestnený tlmič hluku a potrubie je ukončené výfukovou hlavicom vo výške cca +14,730 m.</p> <p>Trasa Zn-Ni je odsávaná druhým ventilátorom piamo nad strechu objektu. Vo výtlačnom potrubí ventilátora sú umiestnené kontrolné otvory = meracie miesta pre meranie emisií vyfukovaného vzduchu nad ventilátorom pod strechou objektu. Výtlak trasy vzdušiny Zn-Ni je vyvedený medzi stĺpmi 9÷10 nad strechu, kde je umiestnený tlmič hluku a potrubie je ukončené výfukovou hlavicom vo výške cca +14,730 m. Tlmiče hluku majú vnútorné kulisy.</p> <p>ABSORBÉR (mokrá pračka vzduchu) Jedná sa o uzavreté zariadenie slúžiace k zachyteniu jemných aerosólov a výparov na dierovaných poschodiach. Na tieto poschodia je načerpávaný absorbent zo spodnej nádrže práčky vzduchu. Prechodom vzduchu cez tieto dierované poschodia s nátokom absorbentu vzniká nestabilná pena, kde dochádza k intenzívnemu styku a zachyteniu škodlivých výparov. K zamedzeniu úletov kvapiek vody slúži lamelový odlučovač umiestnený v hornej časti práčky. Pre udržiavanie správnej funkcie práčky je v tomto prípade neustále doplňovaná voda z odparky a absorbér je urobený ako prietochý (s kontinuálnym nátokom absorbentu). Absorbent bude vypustený do alkalicko-kyslých oplachov. Vytvorený nátok absorbentu by mal tvoriť penu cca 2-3 cm na poschodiach.</p> <p>Absorbér sa skladá z týchto hlavných častí:</p> <ul style="list-style-type: none"> • teleso absorbéru • cirkulačná nádrž s absorbentom • cirkulačný okruh s čerpadlom <p>Elektroinštalácia je riešená v rámci projektovej dokumentácie.</p> <p>Teleso absorbéru</p> <p>Teleso absorbéru je kolóna štvorcového prierezu umiestnená na cirkulačnej nádrži. V hornej časti je príruha pre napojenie vzduchotechnického potrubia. Hlavnými časťami telesa absorbéru sú plášť, vymeniteľné rošty umiestnené v 2 poschodiach a jedno poschodie, v ktorom sú umiestnené lapače kvapiek. Teleso absorbéru je vyrobené z PP.</p> <p>Cirkulačná nádrž s absorbentom Cirkulačná nádrž s absorbentom je uzavretá nádrž vybavená vstupom pre napojenie vody, prepacom, výpuste, kontrolným a čistiacim otvorom, stavoznakom s hladinomerom, vstupom a výstupom pre napojenie cirkulačného okruhu a prírubou pre vstup odsávanej vzdušiny. Nádrž je vyrobená z PP.</p> <p>Absorbér je robený ako prietochý (kontinuálny nátok absorbentu). Ako absorbent sa použije voda z odparky.</p>
----------	---

	Voda	<p>Odpadové vody vznikajú :</p> <p>A. technologické linky</p> <p>A.1 oplachové vody</p> <p>A.2 koncentráty a opotrebené kúpele</p> <p>Odpadové vody z liniek a z úpravovni vody sú spracovávané na jestvujúcej neutralizačnej stanici a vypúšťané do recipientu Žitava v povolenom rozsahu limitov jednotlivých ukazovateľov znečistenia.</p> <p>úprava linky NS</p> <p>zmena sa bude týkať:</p> <ul style="list-style-type: none"> - náhrady jestvujúceho odlučovača kalov o výkone 15 m³/h za nový s výkonom 20 m³/h - demontáž jestvujúceho nepoužívaného reaktoru redukcie Cr⁶⁺ <p>A) Reaktor 0,5 m³ – Redukcia Cr⁶⁺</p> <ul style="list-style-type: none"> - posunutia jestvujúcich reaktorov Koagulácie, Neutralizácie, Flokulácie, aby sa vytvoril priestor pre nový odlučovač, zároveň inštalácia plošinky pod posunuté reaktory pre vyrovnanie výškového rozdielu s novým odlučovačom <p>B) Reaktor 2 m³ - Koagulácia</p> <p>C) Reaktor 2,5 m³ - Neutralizácia</p> <p>D) Reaktor 2 m³ - Flokulácia</p> <ul style="list-style-type: none"> - inštalácia paralelnej ionexovej linky s výkonom 6 až 9 m³/h, ktorá bude zapojená k pôvodnej ionexovou linky z dôvodu zlepšenia systému údržby a zachovanie kontinuity prevádzky. - premiestnenie stávajúceho malého kalolisu 400x400 z plošiny na úroveň ±0,000 na pomocnú plošinku a doplnenie vaničky s čerpadlom na prečerpávanie filtrátu - inštalácia paralelného kalolisu 630x630x40 na uvoľnené miesto po malom kalolise na plošine z dôvodu zlepšenia systému údržby a zachovanie kontinuity prevádzky <p>B. sociálne zariadenie – splašková odpadová voda – bez zmeny</p> <p>Je odvádzaná na základe zmluvného vzťahu prípojkou do verejnej kanalizácie bez zmeny</p> <p>C. vody z povrchového odtoku – bez zmeny</p> <p>zo striech a spevnených plôch – sú riešené odvedením cez jestvujúcu sieť dažďovej kanalizácie areálu cez odlučovač ropných látok jestvujúcou výustňou do vodného toku Host'ovský potok.</p>
	Pôda	<p>Nebezpečné a škodlivé látky, nebezpečné odpady, s ktorými sa zaobchádza alebo vznikajú vo výrobe, sú skladované v súlade s platnou legislatívou. Nakladanie s odpadmi sa riadi platnou legislatívou v odpadovom hospodárstve. Sklady ako i prevádzkové priestory sú zaistené proti prieniku NL do pôdy.</p>
1.3	Doba a stav realizácie technológie a techniky	<p>Predpokladaný termín realizácie je IQ 2020</p>

1.4	Prínosy z hľadiska ochrany životného prostredia	<p>Komplexná ochrana ovzdušia pri primeraných výdavkoch (BAT) je v prípade povrchových úprav kovov zabezpečovaná v prvom rade použitím vyhovujúceho zariadenia, kvalitných odmasťovacích, pokovovacích a ďalších úpravných prípravkov, dodržiavaním predpísaného technologického postupu a odsávaním pracovných operácií s chemickými prípravkami a operáciami.</p> <p>Stav techniky v oblasti priemyselných odvetví a činností je z hľadiska vplyvu na znečisťovanie životného prostredia vrátane ovzdušia popisovaný v referenčných dokumentoch BREF o aktuálnom vývoji najlepších dostupných techník BAT zabezpečovaných európskou kanceláriou IPKZ so sídlom v Seville (Španielsko) – konkrétne pre povrchové úpravy kovov a plastov zo septembra 2005 (Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics).</p> <p>V súlade s požiadavkami tohto dokumentu sú v prípade úpravy na linke čiernej pasivácie zrealizované nasledovné opatrenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> Medzi operáciami sú zaradené viacstupňové oplachovanie alebo oplachovanie v kombinácii s riadeným prestrekom (vzhľadom k veľkosti priestoru), Minimalizácia oplachových vôd je zaistená použitím viacstupňových oplachov v kaskádovom protiprúdnom usporiadaní, riadeným nátokom vody. pracovná teplota a koncentrácia prípravkov je udržiavaná vo výrobcovi stanovených rozsahoch z dôvodu technickej účinnosti - náklady na ohrev a tiež straty výnosom stúpajú geometricky s teplotou a koncentráciou, v procese budú používané ponorové oplachy v kombinácii s prestrekom , Kúpele budú priebežne kontrolované a upravované na požadované parametre podľa technologického predpisu (chemické rozbor). Regulácia teploty bude automatická. Sú používané výhradne bezkyanidové kúpele, Zlúčeniny obsahujúce Cr⁶⁺ sa nebudú vôbec používať V procese budú použité najnovšie poznatky v oblasti technológií povrchových úprav Budú použité bezchrómatové pasivačné procesy založené na anorganických zlúčeninách <p>Všetky predúpravné a úpravne operácie sa vykonávajú <u>bez použitia organických rozpúšťadiel</u> v kúpeľoch (vaniach), väčšia časť bude realizovaná ponorom výrobkov a profilov, čo je z hľadiska ochrany ovzdušia šetrná technológia nevytvárajúca v podstate žiadny aerosól činidiel.</p>
1.5	Účinnosť technológie a techniky	Emisie do ovzdušia a vôd sú vypúšťané v súlade s platnou legislatívou.
1.6	Nakladanie so zachytenými emisiami alebo produkovaným zostatkovým znečistením	nenakladá sa
1.7	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k uvedenej technológii a technike	Spoločnosť v spolupráci s dodávateľom technológie inovuje prevádzku a modernizuje prevádzku v súvislosti s rozvojom technológií i vzhľadom k požiadavkám nasledovných odberateľov spracovaných kovových dielcov v automobilovom priemysle. V súlade s legislatívou ES REACH naša spoločnosť sleduje vývoj v chemickej legislatíve a podporuje dodávateľov CHL a Z vo vývoji pasivačných kúpeľov neobsahujúcich kobaltnaté soli.

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

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

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

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

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

1.1	Zložka životného prostredia alebo sledovaná oblasť	<ol style="list-style-type: none"> 1. Voda 2. Ovzdušie 3. Podzemné vody
-----	--	--

1.2	Miesto vypúšťania emisií	<p>1. vypúšťanie priemyselných odpadových vôd je do recipientu z neutralizačnej stanice je do recipientu Žitava , rkm 22,212</p> <p>2. emisie do ovzdušia výdychmi a komínmi min. 9 m nad terénom monitorovacia sústava</p> <p>Výtlak trasy vzdušniny H-OH je vyvedený medzi stĺpmi 8÷9 nad strechu, kde je umiestnený tlmič hluku a potrubie je ukončené výfukovou hlavicou vo výške cca +14,730 m.</p> <p>Trasa Zn-Ni je odsávaná druhým ventilátorom priamo nad strechu objektu. Vo výtlachnom potrubí ventilátora sú umiestnené kontrolné otvory = meracie miesta pre meranie emisií vyfukovaného vzduchu nad ventilátorom pod strechou objektu. Výtlak trasy vzdušniny Zn-Ni je vyvedený medzi stĺpmi 9÷10 nad strechu, kde je umiestnený tlmič hluku a potrubie je ukončené výfukovou hlavicou vo výške cca +14,730 m.</p>
1.3	Lokalizácia merania / odberu vzoriek	<p>1. kontrolná šachta vyčistených odpadových vôd na výstupe z NS</p> <p>2. reprezentatívny odberný bod v potrubí komína alebo výdychu</p> <p>3. studňa, monitorovací vrt M4 , M10, nový vrt</p>
1.4	Spôsob merania / odberu vzoriek	<p>1. 8-hodinová zlievaná vzorka a bodová vzorka pre výust do Žitavy,</p> <p>2. diskontinuálne oprávnené meranie alebo výpočet</p> <p>3. bodová vzorka</p>
1.5	Frekvencia /merania odberu vzoriek	<p>1. Pre výust' do Žitavy 12 x ročne v intervale max. 35 dní, pri čom, odber musí byť vykonaný v príslušnom odpovedajúcom mesiaci . Interval medzi dvoma po sebe idúcimi odbermi nebude kratší ako 15 dní.</p> <p>2. v zmysle platnej legislatívy</p> <p>3. 1 x ročne</p>
1.6	Podmienky merania /odberu vzoriek	ako v bode 1.4
1.7	Sledované veličiny	<p>1. pre výust' do Žitavy pH,CHSK, Zn, Cr_{celk.}, Cr⁶⁺, NL , Kobalt,Fluoridy,N-NH₄, P_{celk.} , Cu, Fe, Ni, N-NO₂, AOX, NEL, Cl₂, CN_{tox},CN_{celk.}, Ba, Sulfidy</p> <p>2. Zn, HCl, HF, NO_x, CO, TZL, Ni, Cr, Mn/ NO_x, CO</p> <p>3. látky (NEL IČ), nepolárne extrahovateľné látky (NEL UV), AOX, Ba, Co, Cr, Cr^{VI}, Cu, Ni, Zn, pH, S-sulfidická, fluoridy, P_{celk.}, N_{celk.}, N-NH₄⁺, 1 x ročne</p>
1.8	Metóda merania /odberu vzoriek	v zmysle platnej legislatívy resp. platného rozhodnutia SIŽP
1.9	Analytické metódy	dodávateľsky – akreditovaným laboratóriom
1.10	Technické charakteristiky meradiel	dodávateľ
1.11	Vlastné meranie /dodávateľ	<p>1. laboratórne kontrolné a prevádzkové</p> <p>2. dodávateľsky</p> <p>3. dodávateľsky</p>
1.12	Miesto vykonania analýz / laboratórium	<p>1. MIKROLAB Rimavská Sobota, Labeko Piešťany</p> <p>2. MM Team – Bratislava</p> <p>3. akreditované laboratórium, oprávnená osoba</p>
1.13	Autorizácia / akreditácia k meraniu	bola preukázaná
1.14	Spôsob zaznamenávania, spracovania a ukladania údajov	<p>1. protokoly o výsledkoch merania</p> <p>2. správy z merania</p> <p>3. správa z merania</p>
1.15	Pripravované zmeny v monitorovaní	Bez zmeny

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

2.1	Zložka životného prostredia alebo sledovaná oblasť	<p>1. Voda</p> <p>2. Ovzdušie</p> <p>3. Podzemné vody</p>
2.2	Lokalizácia merania / odberu vzoriek	Zmena nové výdychy nová linka Zn Ni 140 V39-V40 aV41-42 infražiariče
2.3	Spôsob merania / odberu vzoriek	Bez zmeny
2.4	Frekvencia merania / odberu vzoriek	Bez zmeny
2.5	Podmienky merania / odberu vzoriek	Bez zmeny
2.6	Sledované veličiny	Bez zmeny
2.7	Metóda merania / odberu vzoriek	v zmysle platnej legislatívy
2.8	Analytické metódy	dodávateľsky
2.9	Technické charakteristiky meradiel	dodávateľsky
2.10	Vlastné meranie /dodávateľské	Bez zmeny

2.11	Autorizácia / akreditácia k meraniu	Preukazuje sa
2.12	Spôsob zaznamenávania, spracovania a ukladania údajov	protokoly a správy z merania
2.13	Stav realizácie opatrení a monitorovania	Bez zmeny
2.14	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k monitorovaniu	žiadne

I) Rozbor porovnania prevádzky s najlepšou dostupnou technikou

Hlavné vplyvy z hľadiska ochrany životného prostredia sa týkajú spotreby energií, vody, surovín, emisií do povrchových vôd, pevných a kvapalných odpadov a v menšej miere emisií do ovzdušia.

Komplexná ochrana ovzdušia pri primeraných výdavkoch (BAT) je v prípade povrchových úprav kovov zabezpečovaná v prvom rade použitím vyhovujúceho zariadenia, kvalitných odmasťovacích, pokovovacích a ďalších úpravných prípravkov, dodržiavaním predpísaného technologického postupu a odsávaním pracovných postupov s chemickými operáciami. Všetky predúpravné a úpravné operácie sa vykonávajú bez použitia organických rozpúšťadiel v kúpeľoch (vaniach), väčšia časť bude realizovaná ponorom výrobkov a profilov, čo je z hľadiska ochrany ovzdušia šetrná technológia nevytvárajúca v podstate žiadny aerosól činidiel.

Miešanie roztokov v kúpeľoch je zaistené cirkulačnými čerpadlami, čeriacimi registri, miešanie tlakovým vzduchom (prevzdušňovaním) prestrekom hladiny, otáčaním bubna, miešaním, takže vznikajúce malé množstvo jemnej aerosólovej hmly nebude z dôvodu v podstate vodných roztokov so zvyškami činidiel spôsobovať významnejšiu tvorbu emisií znečisťujúcich látok.

Určité množstvo plynov a pár je z povrchu roztokov v kúpeľoch odsávané štrbinovými hubicami, umiestnenými po stranách kúpeľa, odsávané plyny sú odvádzané vzduchotechnickými potrubiami do ovzdušia s vyústením nad strechou výrobné haly. V spoločnosti Tesgal, s.r.o., Vrāble sú používané technické zariadenia na vykonávanie povrchovej úpravy kovov na vysokej technickej úrovni, linky sú umiestnené v záchytných vaniach so zbernými jímkami na zabránenie úniku látok škodiacich vodám do podlažia. Kúpele sú podľa druhu vykonávaných operácií vybavené ohrevom, automatickou reguláciou teploty, odsávacími rámami a medzivaňovými krytmi. Výrobky sa navesujú na závesné tyče a nasypávajú do bubnov a pomocou podvesného dopravníka sú presúvané medzi jednotlivými pracovnými operáciami a kúpeľami.

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

Environmentálne nástroje riadenia

Navrhované riešenie:

- Spoločnosť má zavedený systém IATF 16949, v ktorom sú riešené otázky kontroly kvality, program údržby zariadení, preventívnych opatrení, skladovanie polotovarov, výrobkov a vstupných chemikálií, spolupracuje s dodávateľmi chemikálií v rámci systému REACH,
- Pre jestvujúcu výrobu sú spracované havarijné plány, prevádzkové predpisy skladov, jestvujúcej neutralizačnej stanice a jednotlivých operácií na linkách, apod. v zmysle platnej legislatívy
- Po zmene rozhodnutia budú tieto dokumenty doplnené a prepracované v súlade s platnou legislatívou
- Naďalej bude monitorovaný tok materiálov, energií, vody, emisií a odpadov
- Spoločnosť zaviedla v roku 2011 systém environmentálneho manažérstva podľa ISO EN STN 14 001 a systém manažérstva BOZP podľa STN OHSAS 18 001

BAT : funkčný environmentálny manažment

Porovnanie s BAT:

v súlade s podmienkami BAT – použitý dokument STM
staršia technológia hromadného zinkovania bude odstránená

I.2 Porovnanie parametrov spotreby surovín, materiálov, energií s najlepšou dostupnou technikou

Porovnanie spotreby a využiti surovín, pomocných materiálov a ďalších látok a energií navrhutej technológie spoločnosti Tesgal, s.r.o., Vrāble s požiadavkami BAT sú spracované podľa sprístupneného referenčného dokumentu BAT o najlepšíh dostupných technikách povrchovej úpravy kovov a plastov zo septembra 2005, ktorý bol uverejnený webovej stránke SIŽP (ďalej len „dokument STM“)

Osnova :

Predmet porovnania
Navrhované riešenie
Najlepšia dostupná technika (BAT)
Porovnanie s BAT

Využitie hlavných surovín a pomocných materiálov

Navrhované riešenie:

- dodržiavanie predpísaných odkvapových časov
- optimálna závesová a bubnová technika
- laboratórna kontrola zloženia kúpeľov
- ručné dávkovanie zložiek kúpeľov
- predlžovanie životnosti kúpeľov napr. regeneráciami kúpeľov

BAT :

Minimalizácia strát materiálov – tj. Minimalizácia prenosu kúpeľov do oplachových vôd a údržba kúpeľov – predĺženie ich životnosti, dodržiavanie vhodného zloženia kúpeľov s min. možnými koncentráciami zložiek.

Porovnanie s BAT:

v súlade s podmienkami BAT – použitý dokument STM

Predchádzanie a obmedzovanie vzniku odpadu

Navrhované riešenie:

- znižovanie výnosov kúpeľov do oplachových vôd, dodržovaním odkvapovej doby
- znižovanie spotreby vstupných prípravkov a vody monitorovaním prevádzkových ukazovateľov kvality kúpeľov
- predĺženie životnosti kúpeľov (napr. regenerácie)
- triedenie odpadov a ich zneškodňovanie

BAT :

- znižovanie výnosov kúpeľov do oplachových vôd
- znižovanie spotreby vstupných prípravkov a vody
- predĺženie životnosti kúpeľov
- triedenie odpadov

Porovnanie s BAT:

- v súlade s podmienkami BAT – použitý dokument STM

Zhrnutie

V súlade s požiadavkami BREF pre povrchové úpravy budú realizované nasledovné opatrenia:

- ➔ medzi operáciami je zaradené oplachovanie
- ➔ minimalizácia oplachových vôd je zaistená použitím viacstupňových oplachov a prestrekom hladiny.
- ➔ pracovná teplota a koncentrácia prípravkov sa udržiava vo výrobcom stanovených rozsahoch z dôvodu technickej účinnosti
- ➔ v procese sú používané najmä ponorové oplachy
- ➔ kúpele sú priebežne kontrolované a upravované na požadované parametre podľa technologického predpisu (na základe chemických rozborov).
- ➔ regulácia teploty je automatická v procese černenia
- ➔ sú používané výhradne bez kyanidové kúpele
- ➔ zlúčeniny obsahujúce Cr^{6+} sa nepoužívajú
- ➔ sú používané bezchrómatové pasivačné procesy založené na anorganických zlúčeninách

Súlad navrhovanej technológie na povrchovú úpravu s najlepšou dostupnou technikou – BAT*1. Premiešavanie pracovných kúpeľov*

Miešanie kúpeľov pre chemické odmasťovanie, elektrochemické odmasťovanie, a pokovanie povlakom Zn-Ni je realizované pomocou ejektorových trysiek. U kúpeľov pre predmorenie, morenie a utesňovanie je premiešavanie zaistené ich cirkuláciou pomocou čerpadla. V porovnaní s miešaním vzduchom je pri hydraulickom miešaní plocha hladiny kúpeľov oveľa nižšia a vďaka tomu sú teda nižšie aj tepelné straty, odpar a emisie. Mechanický pohyb dielov je použitý u Zn-Ni. Premiešavanie pasivačného kúpeľa a oplachov sa vykonáva nízkotlakovým vzduchom.

2. Zníženie spotreby elektrickej energie - usmerňovače s vysokou účinnosťou

Ako zdroje jednosmerného prúdu pre elektrochemické odmasťovanie, elektrolytické odmasťovanie a pokovovania povlakom Zn-Ni sú inštalované moderné tranzistorové usmerňovače s vysokou účinnosťou. Účinnosť týchto usmerňovačov sa pohybuje nad 90% v celom výkonovom rozsahu usmerňovača a je najvyšší zo všetkých typov usmerňovačov bežne dostupných na trhu.

3. Zníženie spotreby elektrickej energie a zemného plynu - riadenie výkonu odsávacej a prírodnej vzduchotechniky

Motory odsávacích ventilátorov aj ventilátorov prírodných vzduchotechnických jednotiek sú vybavené frekvenčnými meničmi. To umožňuje optimalizovať výkon odsávacej a prírodnej vzduchotechniky alebo ho znížiť v čase, keď linka nepracuje (údržba, odstávka) a dosiahnuť tak optimálnej spotreby elektrickej energie na prevádzku ventilátorov, a predovšetkým optimálnej spotreby zemného plynu na ohrev privádzaného vzduchu počas vykurovacej sezóny alebo znížiť spotreby elektrickej energie a zemného plynu a množstvo vzduchu vypúšťaného do atmosféry v čase, keď linka nepracuje.

4. Ohrev - kontrola teploty procesu a jej udržiavanie v danom rozmedzí

Teplota je u vykurovaných kúpeľov udržiavaná pomocou automatických regulácií teplôt v optimálnych rozmedziach.

5. Zníženie tepelných strát - izolácia vaní

Vane pre chemické odmasťovanie, elektrochemické odmasťovanie a elektrolytické odmasťovanie a sušičky sú tepelne izolované.

6. Chladenie - kontrola teploty procesu a jej udržiavanie v danom rozmedzí

Teplota je u chladených kúpeľov (kúpele pre pokovanie povlakom Zn-Ni) udržiavaná pomocou automatických regulácií teplôt v optimálnych rozmedziach.

7. Chladenie - uzavretý chladiaci systém

Pre kúpele, ktoré je potrebné chladieť (kúpele pre pokovanie povlakom Zn-Ni), je použitý uzavretý chladiaci systém.

8. Zníženie spotreby vody - spätné využitie vody z oplachových kúpeľov

Doplňovanie odparu a výnosu do kúpeľov pre chemické odmasťovanie, a elektrochemické odmasťovanie sa deje z následných oplachov.

9. Zníženie výnosu

Dopravníky sú vybavené odkvapovou vaničkou, v ktorej je zachytený odkvap kúpeľov z tovaru. Odkvap je z vaničky zvedený do zberného žliabku a z neho odvádzaný priamo na čistiareň odpadových vôd. Vďaka tomu je zmenšený výnos kúpeľov do oplachových vaní a znížená spotreba oplachovej vody.

10. Oplachovanie - zníženie spotreby vody použitím viacnásobných oplachov

Oplachy sú protiprúdové viacstupňové (prevažne trojstupňové) a s postrekovým rámom v poslednom stupni, vďaka čomu je možné dosiahnuť nízkej spotreby vody a nízkej produkcie odpadových vôd.

11. Kontrola koncentrácie pracovných kúpeľov - kontrola a riadenie koncentrácie zinku a niklu v kúpeli pre pokovanie povlakom Zn-Ni

Koncentrácia zinku a niklu v kúpeli pre pokovanie povlakom Zn-Ni kúpeli je automaticky stanovovaná pomocou on-line analyzátora. Hodnoty koncentrácií kovov sú z on-line analyzátora odosielené do riadiaceho systému. Ten jednak riadi proces chemického rozpúšťania zinku v externej rozpúšťacej stanici tým, že ovláda zdvíhací mechanizmus s mikrozdvihom pre manipuláciu s košmi so zinkom, ktorý podľa výšky rozdielu medzi aktuálnou a nastavenou koncentráciou zinku viac či menej koše so zinkom zanorí alebo vynorí, a na druhej strane riadi dávkovanie doplnovacej prísady s niklom.

12. Údržba pracovných kúpeľov - filtrácia pracovných roztokov

Kúpele pre pokovanie povlakom Zn-Ni a utesňovanie sú kontinuálne filtrované.

13. Údržba pracovných kúpeľov - odstraňovanie oleja z kúpeľov pre chemické odmasťovanie a elektrochemické odmasťovanie

Voľný olej je z kúpeľov pre chemické odmasťovanie a elektrochemické odmasťovanie odstraňovaný pomocou gravitačne-koalescenčných odlučovačov oleja. Voľný olej je z kúpeľa pre elektrolytické odmasťovanie odstraňovaný pomocou pásového vynášača oleja.

14. Údržba pracovných kúpeľov - odstraňovanie balastných látok z kúpeľa pre pokovanie povlakom Zn-Ni

Z kúpeľa pre pokovanie povlakom Zn-Ni sú pri procese pokovovania vznikajúce balastné látky (uhličitany, sírany) odstraňované kryštalizáciou vymrazením v automatickom zariadení.

15. Zníženie emisií - čistenie odsávaného vzduchu

Všetka vzduššina odsávaná od linky je pred vypustením do atmosféry čistená mokrou prepierkou vo viacposchodovom sprchovacom absorbere. Škodliviny obsiahnuté v odsávanom vzduchu sú zachytávané v absorpčnom roztoku a až vyčistená vzduššina je vypúšťaná do atmosféry.

I.2. Porovnanie emisných parametrov prevádzky s najlepšimi dostupnými technikami

I.2.1 Znečisťovanie ovzdušia

P. č.	Zdroj emisií / miesto vypúšťania	Znečisťujúca látka alebo ukazovateľ znečisťovania	Druh indikátora – parametra najlepšej dostupnej techniky	Hodnota parametra pre najlepšiu dostupnú techniku	Skutočná alebo projektovaná hodnota parametra	Zdôvodnenie rozdielov / návrh opatrení a termín
	V1-V38	bez zmeny		v súlade s rozhodnutím IPKZ		
	V39(V1) – z odsávania Zn-Ni	ZL: TZL, Zn, Ni, Co, Cr³⁺, HF		v súlade s rozhodnutím IPKZ		
	V40(V2) – za absorberom alkalicko-kyslých plynov	ZL: TZL, HCl, Zn, Ni, Cr³⁺, Co.		v súlade s rozhodnutím IPKZ		
	V41 a V42 (V3 a V4) – komíny z tmavých infražiaričov	ZL: NO_x a CO.		v súlade s rozhodnutím IPKZ		

I.2.2 Znečisťovanie vody a pôdy

P. č.	Zdroj emisií / miesto vypúšťania	Znečisťujúca látka alebo ukazovateľ znečisťovania	Druh indikátora – parametra najlepšej dostupnej techniky	Hodnota parametra pre najlepšiu dostupnú techniku	Skutočná alebo projektovaná hodnota parametra	Zdôvodnenie rozdielov / návrh opatrení a termín
1	Neutralizačná stanica	Bez zmeny	Bez zmeny	v súlade s NV SR č. 269/2010 Z.z.		

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

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

1.1	Všeobecná charakteristika a podrobný technický opis opatrenia	- Znižovať množstvo vstupných surovín do procesu povrchových úprav tak, aby nedošlo k zníženiu kvality - Každoročne prehodnotiť používané technológie a porovnať s trendom v EÚ - Každoročne prehodnotiť auditom dodávateľov prípravkov - Znižovať spotrebu vody na plochu výrobku - Pokračovať vo vylepšovaní parametrov v úprave vody pred vstupom do procesu - Dodržiavať technickoprevádzkových predpisov - Pravidelná údržba kúpeľov - Trvalá kontrola procesov tak, aby pracoval v optimálnych podmienkach
1.2	Doba a stav realizácie opatrenia	trvale
1.3	Stručné zdôvodnenie opatrenia a prínosy z hľadiska ochrany životného prostredia	Zníženie koncentrácie a množstva všetkých emisií
1.4	Úspory surovín, vody, pomocných materiálov a ďalších látok za rok	Postupné znižovanie spotreby jednotlivých materiálov na jednotku povrchovo upravenej plochy
1.5	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k opatreniu	

J.2. Opatrenia na hospodárne využitie energie – bez zmeny

2.1	Všeobecná charakteristika a podrobný technický opis opatrenia	
2.2	Doba a stav realizácie opatrenia	
2.3	Stručné zdôvodnenie opatrenia a prínosy z hľadiska ochrany životného prostredia	
2.4	Úspora palív (GJ.rok ⁻¹)	
2.5	Úspora energie (GJ.rok ⁻¹)	
2.6	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k opatreniu	

J.3. Opatrenia na predchádzanie haváriám a obmedzovanie ich prípadných následkov

P. č.	Opis opatrení systému predchádzania havárií a obmedzenia ich následkov
1	Spoločnosť má vypracovaný a schválený Plán opatrení pre prípad zhoršenia alebo ohrozenia akosti vôd. <ul style="list-style-type: none"> - zabezpečiť predchádzanie haváriám pravidelným odborným školením - zabezpečiť predchádzanie haváriám kvalifikovanou údržbou zariadení v prevádzkach - udržiavať technický stav zariadení v ktorých skladujú, prepravujú chemické látky tak aby nedošlo k úniku do pôdy, podzemných a povrchových vôd - pravidelne vykonávať deštrukčné skúšky vaní, nádrží odborne spôsobilou osobou - pravidelne kontrolovať štrbinové odsávania technológií, v pravidelne čistiť - pracoviská, kde sa nakladá s nebezpečnými odpadmi musia byť vybavené havarijnými prostriedkami - všetci zamestnanci musia byť oboznámení a poučení o havarijných plánoch pre vody a odpady - udržiavať vozový park v dobrom prevádzkovom stave

J.4. Opatrenia na vylúčenie rizík znečistenia životného prostredia a ohrozovania zdravia ľudí po skončení činnosti prevádzky

P. č.	Opis opatrení systému vylúčenia rizík
	V súčasnosti sa v prevádzke používajú najmodernejšie technológie, ktoré neohrozujú životné prostredie ani zdravie ľudí. Tiež je predpoklad, že sa nebudú kumulovať záťaž tohto charakteru. Technologické procesy sú v súlade s najlepšimi dostupnými BAT v obore. V prípade skončenia činnosti v prevádzke zabezpečiť odčerpávanie a zneškodnenie pracovných médií, dekontamináciu zariadení, odstránenie a likvidáciu zariadení vykonať podľa vopred vypracovaného a schváleného sanačného projektu oprávnenou organizáciou.

J.5. Opatrenia systému environmentálneho manažmentu

P. č.	Opis opatrení systému environmentálneho manažmentu
	Spoločnosť je v súčasnosti certifikovaná podľa STN EN ISO 14 001 a STN OHSAS 18 001.

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

	Plánovaná zmena	Opis plánovanej zmeny a jej vplyvu na ŽP	Časový horizont zmeny
	Nová závesová linka Zn-Ni	doplnenie zmeny používaných chemických prípravkov, v súvislosti so zmenou dodávateľa	1.Q/2020

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

P. č.	Ďalšie doklady
	-

K) Opis spôsobu ukončenia činnosti prevádzky a opatrení na vylúčenie rizík prípadného znečisťovania životného prostredia alebo ohrozenia zdravia ľudí pochádzajúceho z prevádzky po ukončení jej činnosti a opatrení na prinavrátenie miesta prevádzky do uspokojivého stavu

P. č.	Opis ukončenia prevádzky a opatrení
-------	-------------------------------------

	<ul style="list-style-type: none"> - Vykonať odstavenie prevádzky v zmysle prevádzkových predpisov - Vypustiť jednotlivé technologické roztoky v súlade s prevádzkovými predpismi a havarijným plánom - Odstaviť a odstrániť zdroje energie - Vyrobený produkt a nezužitkované suroviny v nepoškodených obaloch riadne uskladniť. Načaté suroviny a ich zvyšky ako pevné tak aj kvapalné zneškodniť - Odstaviť a odstrániť pitnú a technologickú vodu - Rozobrať technologické zariadenia, armatúry, zhodnotiť ich technický stav z hľadiska možnosti použitia. - V prípade ďalšieho použitia vykonať ich vyčistenie a následné využitie v prevádzkach vlastnej spoločnosti alebo ich odpredať. - Po odstránení technológie z prevádzky vykonať sanačný projekt na posúdenie a vykonanie sanačných prác na podlahách havarijných jímok, manipulačných plôch, areálu prípadne kontaminovaných podzemných vôd - Sanácia musí byť vykonaná tak aby sa celý areál uviedol do uspokojivého stavu, neohrozujúceho životné prostredie a zdravie ľudí. - Celá sanácia musí prebiehať pod neustálým dozorom zodpovedných pracovníkov.
--	--

P. č.	Zhrnutie - L) Stručné zhrnutie údajov a informácií uvedených v písmenách A) až K) všeobecne zrozumiteľným spôsobom na účely zverejnenia
--------------	--

Prevádzka: Tesgal, s.r.o. Vráble, Staničná 502, 95201 Vráble

Prevádzka je v súčasnosti zaradená do kategórie priemyselnej činnosti podľa prílohy č.1 k zákonu o IPKZ: 2.6 Prevádzky na povrchovú úpravu kovov a plastov s použitím elektrolytických alebo chemických postupov, keď je obsah kúpeľov väčší ako 30 m³ a súčasne je podľa zák. č. 137/2010 Z.z. o ovzduší jestvujúcim veľkým zdrojom znečisťovania ovzdušia. Kategorizácia zaradenie prevádzky po inštalovaní novej linky sa nezmení

Pre spoločnosť Tesgal, s.r.o., je vydané integrované povolenie (v zmenách 1 až 16) na vykonávanie činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov“ podľa zák. č. 245/2003 Z.z., resp. č.39/2013 Z.z. o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania životného prostredia, vydané SIŽP, IŽP Bratislava.

Navrhovaná zmena je inštalácia technológie povrchových úprav - dvojradovej linky pre pokovanie alkalickým Zn-Ni vrátane príslušenstva do existujúcej haly, ktorá bude stavebne upravená. Úpravy budú spočívať predovšetkým vo vybudovaní chemicky odolných podláh s vhodným zachytým systémom pre prípad úniku pracovných kúpeľov. Ďalej budú vybudované prípojky energií a prestupy pre vzduchotechniku.

Predmetná technológia na povrchovú úpravu bude umiestnená v lokalite existujúceho priemyselného areálu spoločnosti Tesgal s obdobnými prevádzkami do existujúcej haly.

V rámci tohto priemyselného areálu sú už existujúce zabehnuté prevádzky zamerané na povrchovú úpravu kovov. Linka je v maximálnej miere mechanizovaná a automatizovaná. Prenos tovaru v linke obstarávajú podvesné manipulátory a prevážacie vozíky. Obsluha zariadenia spočíva predovšetkým v zavesovaní a zvesovaní tovaru, kontrole tovaru a funkčnosti zariadení.

Linka sa skladá z technologicko-výrobného zariadenia, odsávacej a prívodnej vzduchotechniky, striedavej elektroinštalácie, jednosmernej elektroinštalácie, riadenia technologického procesu, potrubných priemyselných rozvodov, oceľových konštrukcií.

Navrhovaná zmena nebude v rozsahu zmeny množstva používaných chemických prípravkov v prevádzke povrchových úprav kovov – Vráble.

V rámci pravidelných meraní na zdroji sú vykonávané kontrolné diskontinuálne oprávnené meranie ZL v ovzduší v rozsahu stanovenom IPKZ v zmenách Z12 a Z16 v súlade s Vyhl. MŽP SR č. 410/2012 Z.z., ktoré preukazujú súlad prevádzky s navrhnutými limitami ZL. Spoločnosť si dáva vykonávať aj skúšky tesnotní vaní a podlahy na linkách.

Linky sú zaistené proti únikom nebezpečných látok do prostredia podlahami so špeciálnou úpravou povrchu a havarijnými bezodtokovými vaňami.

Spoločnosť Tesgal, s.r.o., Vráble vykonáva pravidelne monitoring stavu podzemných vôd a tým aj monitoruje stav ochrany podzemných vôd.

Vstupy energií (plyn, elektrina, voda) zostanú v množstve povolenom v rozhodnutí IPKZ, keďže sú dostatočne nadimenzované pre potreby spoločnosti. Používané chemické prípravky zostávajú v rovnakých povolených množstvách a v princípe budú používané chemické prípravky rovnakého zloženia ako pôvodne povolené chemické prípravky

Jedná sa o zmenu užívania stacionárneho zdroja znečisťovania ovzdušia, ale nepredpokladajú sa žiadne zásahy do krajiny ani podstatné zmeny vo vplyve činnosti prevádzky na životné prostredie.

Produkované odpady, ktoré sú zahrnuté v pôvodnom povolení IPKZ množstvom zostávajú nezmenené.

Vstupy energií (plyn, elektrina, voda) a výstupy (odpadové vody, odpady, emisie) zostanú v množstve povolenom v rozhodnutí IPKZ, keďže sú dostatočne nadimenzované pre potreby spoločnosti.

Touto zmenou nebude ovplyvnené schválené a posudzované prahové hodnoty (objem vaní) zaraďujúci prevádzku podľa prílohy č.8 zák. č. 24/2006 Z.z. pod kategórii 3.8 Prevádzky na povrchovú úpravu kovov a plastov využívajúce elektrolytické alebo chemické procesy upravenej plochy.

Spoločnosť má zavedené kontrolné systémy manažovania ochrany životného prostredia podľa štandardov STN EN ISO 14001.

3.	Zdôvodnenie žiadosti: Žiadosť sa podáva v súlade so zákonom č. 39/2013 Z.z. o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania ŽP, v znení neskorších predpisov ako žiadosť o zmenu činnosti v prevádzke „Povrchové úpravy kovov – Vráble“.
4.	Lokalita: TESGAL, s.r.o., 952 01 Vráble, Staničná 502 Jestvujúci areál povrchových úprav kovov.
5.	Opis prevádzky a jej hlavných parametrov Hlavným predmetom činnosti Tesgal, s.r.o., Vráble je galvanická povrchová úprava kovov charakteru : zinkovanie, chromátovanie, fosfátovanie, brunírovanie - čiernenie, leštenie a morenie nereze, pasivácie, odmastenie, morenie a galvanické vylučovanie zliatinových povlakov zinok-nikel. Sortiment spracovávaného strojárkeho tovaru je určený najmä pre automobilový a spotrebný priemysel. Celkový galvanický proces povrchových úprav kovov prebieha v slede operácii : <ul style="list-style-type: none"> ➔ príprava materiálu na povrchovú úpravu (váženie, triedenie, vešanie, presypávanie) ➔ príprava technológie (zarábanie koncentrátov, vyhriatie kúpeľov na prevádzkové parametre) ➔ predúprava vstupných materiálov (tovaru) na povrchovú úpravu (odmastenie, morenie, aktivácia) ➔ samotný proces galvanických povrchových úprav ponorom do galvanických kúpeľov (sľabokyslé zinkovanie, alkalické zinkovanie, zliatinové pokovovanie, fosfátovanie, leštenie, čiernenie) ➔ oplachovanie materiálu od chemických látok a prípravkov ➔ konečná úprava (pasivácia, utesnenie, konzervovanie). ➔ sušenie ➔ expedícia tovaru (zvesovanie, kontrola kvality, balenie, doprava)
6.	Opis vstupov a výstupov z navrhovanej prevádzky Do výrobného procesu vstupujú chemické látky a prípravky ako odmasťovadlá, moriace kúpele, elektrolyty , voda a energie. Vstupy za rok : <ul style="list-style-type: none"> - elektrická energia 11 792 MWh - zemný plyn 1 827 797 m³ - kovové dielce 1 969 477 m² - prevádzková voda 111 974 m³ (povolené odoberané množstvo podzemných vôd) - suroviny 1 566,18 t Výstupy za rok : <ul style="list-style-type: none"> – emisie do ovzdušia zo spaľovania zemného plynu pre účely vykurovania a potreby technológie – emisie do ovzdušia z odsávania technologických liniek – emisie do vodného toku Žitava – produkciou odpadových vôd z NS - 88 992 m³/rok - splašková odpadová voda do verejnej kanalizácie mesta - 3017,9 m³ – vznik odpadov – nebezpečné odpady – 1100,5 t, ostatné –28,2 t
7.	Opis zdrojov znečisťovania a ďalších vplyvov prevádzky na ŽP a zdravie ľudí Zdrojom znečisťovania sú chemické látky a prípravky používané v technologickom procese galvanického pokovovania. Sú to skupiny látok ako odmasťovadlá, moriace roztoky, elektrolyty, kyseliny a ich zmesi, lúhy. Celý proces aplikácie týchto látok musí byť pod kontrolou obsluhy, ktorí sú oboznámení s pracovnými postupmi a prípadnými rizikami vrátane riešenia havarijných stavov. Všetky priestory prevádzok povrchových úprav majú protokolárne merané pracovné prostredie tiež emisie do ovzdušia a imisie do povrchových vôd. Dodržiavanie emisných a imisných limitov je kontrolované interne a externe meraním a rozborom.
8.	Opis stavu územia, kde je prevádzka umiestnená V dotknutom území a v jeho bezprostrednom okolí sa nenachádzajú vyhlásené ani pripravované osobitne chránené územie prírody a krajiny. Platí tu všeobecná ochrana prírody a krajiny. Vodná nádrž Vráble patrí medzi menšie vodné nádrže a slúži hlavne poľnohospodárstvu na zavlažovanie, chovu rýb a ochranu pred prívalovými vodami. V území intenzívne poľnohospodársky využívanom je mimoriadnym ekostabilným prvkom brehová vegetácia Kvalita životného prostredia v širšom okolí umiestnenej prevádzky je daná spôsobom využitia územia, ktoré má typický antropogénny charakter. Na znečisťovaní životného prostredia regiónu sa podieľa priemyselná činnosť, poľnohospodárstvo, doprava, ukladanie odpadov a osídlenie.

9.	<p>Opis opatrení v oblasti emisii, v nakladaní s odpadovými vodami a s odpadmi</p> <p>Ovzdušie</p> <ul style="list-style-type: none"> - prevádzkovať vzduchotechniku a odlučovacie zariadenie na zachytávanie emisií (práčky vzduchu) z kyslých procesov (morenie, dekap) na nových linkách podľa prevádzkových predpisov a pravidelne vykonávať údržbu - zabezpečiť vykonanie pravidelných oprávnených meraní emisií oprávnenou osobou <p>Voda</p> <ul style="list-style-type: none"> - prevádzkovať neutralizačnú stanicu (ďalej len NS) v súlade so schváleným prevádzkovým poriadkom a s pokynmi výrobcu tak, aby boli dodržané ukazovatele kvality vypúšťaných odpadových vôd - vyhodnocovať vstupy odpadových vôd z liniek na NS a vyhodnocovať účinnosť čistiaceho procesu - vykonávať pravidelné meranie kvality výstupu odpadových vôd z NS do vodného toku Žitava - sledovať a vyhodnocovať kvantitatívne ukazovatele vypúšťaných odpadových vôd - zabezpečiť meranie množstva vstupnej úžitkovej vody ako i hľadať možnosti zníženia spotreby vody v procese. <p>Odpady a skladovanie nebezpečných látok a odpadov</p> <ul style="list-style-type: none"> - nakladanie s produkovanými odpadmi sa riadi v zmysle Programu odpadového hospodárstva a na základe súhlasov a platných povolení. - zneškodňovanie odpadov má spoločnosť zmluvne zabezpečenú s oprávnenými organizáciami na túto činnosť. - skladovanie nebezpečných látok a manipulácia s nimi je zabezpečené vo vyhradených priestoroch novej a jestvujúcej haly, ktoré spĺňajú legislatívne požiadavky na ochranu podzemných a povrchových vôd proti prienikom (havarijným) nebezpečných látok do prostredia súvisiaceho s podzemnou alebo povrchovou vodou. - pracoviská budú vybavené prostriedkami na likvidáciu prípadných havarijných únikov pre všetky druhy skladovaných látok - havarijné vane pod linkami ako i priestory skladov a jednotlivých pracovísk sú udržiavané v čistote, tak , aby mohli byť ihneď identifikované prípadné úniky z prevádzky. - viesť prehľadnú evidenciu vstupov a výstupov chem. látok (prípravkov) vo výrobnom systéme v súvislosti so zavedením REACH systému v EÚ. - znižovať vznik odpadov dôsledným dodržiavaním prevádzkových postupov jednotlivých technológií a sledovaním trendu vývoja používania menej škodlivých chem. látok v procese.
10.	<p>Opis monitoringu</p> <p>Ovzdušie</p> <p>Monitoring emisii do ovzdušia pre novú technológiu bude vykonaný v rámci skúšobnej prevádzky prvým diskontinuálnym oprávneným meraním emisných hodnôt v odpadovom plyne na navrhovaných linkách povrchových úprav oprávnenou organizáciou. Na jestvujúcich linkách pravidelne sú v stanovených časových intervaloch vykonávané diskontinuálne oprávnené merania, ktoré ukázali, že emisné limity určené pre jestvujúce zdroje sú dodržané dokonca niekoľko násobne nižšie.</p> <p>Voda</p> <p><i>Monitoring emisii do vodného toku</i> bude naďalej zabezpečovaný pravidelným meraním kvality vypúšťaných odpadových vôd do vodného toku, ktorý je vykonávaný v určených časových intervaloch a v určenom rozsahu podľa povolení, akreditovaným laboratóriom. Prevádzkové sledovanie kvality vypúšťaných odpadových vôd bude vykonávané podľa prevádzkového poriadku neutralizačnej stanice (ďalej len NS) laboratóriom navrhovateľa. Základné vlastnosti vypúšťaných odpadových vôd (pH, prietok) budú sledované a zapisované automaticky zariadením na výstupe z NS do počítačového systému, ktorý bude vyhodnocovať ďalší postup vypúšťania.</p> <p><i>Monitoring stavu podzemných vôd</i> , vzhľadom na množstvo nebezpečných látok v prevádzke, bude zabezpečené systémom vykonávania pravidelných analytických rozborov stavu podzemných vôd v monitorovacích vrtoch a kopanej studni.</p> <p>Údaje z vykonaných monitoringov budú oznamované v rámci informačných systémov podľa platnej legislatívy príslušným úradom a organizáciám vykonávajúcim štátnu správu ochrany životného prostredia.</p>

11.	<p>Porovnanie s najlepšimi dostupnými technikami (BAT)</p> <p>Komplexná ochrana ŽP pri primeraných výdavkoch (BAT) je v prípade zariadení galvanického pokovovania pre automobilový priemysel primeraná. Tento druh priemyslu má v porovnaní s inými druhmi priemyslu vyššie požiadavky na odolnosť proti korózii a dá sa zabezpečiť v prvom rade použitím kvalitných prípravkov a pomocných látok na povrchové úpravy a tiež technologických zariadení na vykonanie jednotlivých pracovných operácií. Vlastné zariadenia – galvanické linky sú štandardné a porovnateľné so stavom techniky aj u iných prevádzkovateľov.</p> <p>Linky sú zariadené všetkým vybavením na zabezpečenie požadovanej kvality nanesej vrstvy, prakticky úplného využitia koncentrátov a s rešpektovaním ochrany zložiek životného prostredia (voda, ovzdušie).</p> <p>Technológie ako aj prevádzka boli porovnané s najlepšimi dostupnými technológiami a spĺňajú prísne požiadavky BAT a platnej legislatívy Slovenskej republiky.</p> <p>Zhrnutie:</p> <p>V súlade s požiadavkami BREF pre povrchové úpravy sú realizované na jestvujúcich starých ručných linkách nasledovné opatrenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➔ medzi všetkými operáciami je zaradené oplachovanie ➔ minimalizácia oplachových vôd je zaistená použitím viacstupňových oplachov – prietochných, dvojestupňových s prestrekom. ➔ sú používané alkalické odmasťovacie prostriedky s prídavkom tenzidov na zlepšenie čistiaceho účinku, prípravky sú riediteľné vodou, sú vyberané s prihliadnutím na typ mastiva, teploty odmasťovania sú 65-85 °C. ➔ pracovná teplota a koncentrácia prípravkov bude udržiavaná vo výrobcu stanovených rozsahoch z dôvodu technickej účinnosti ➔ v procese budú používané prevážne ponorové oplachy ➔ kúpele budú priebežne kontrolované a upravované na požadované parametre podľa technologického predpisu (na základe chemických rozborov). ➔ regulácia teploty je automatická len v kúpeli černenia ➔ sú používané výhradne bezkyanidové a bezchromátové kúpele
-----	---

M) Návrh podmienok povolenia

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

P. č.	Opis opatrenia	Mesiac a rok realizácie
-------	----------------	-------------------------

M.2. Určenie emisných limitov

2.1	Zložka životného prostredia	Zdroj emisií	Miesto vypúšťania	Znečisťujúca látka alebo ukazovateľ	Navrhovaná hodnota	Mesiac a rok dosiahnutia
P. č.						
2.2.	Zdôvodnenie navrhovanej hodnoty limitu					
P. č.						
1						

M.3. Opatrenia na prevenciu znečisťovania použitím najlepších dostupných techník

P. č.	Opis opatrenia	Mesiac a rok realizácie
1	Spoločnosť počas prevádzky sleduje možnosti technológií. Znižovanie odpadových vôd z oplachov doceliť ich vyčistením prietochným preplachom, keď sú použiteľné využiť ich na prípravu koncentrátov alebo vracať do procesu čistejšie oplachy dopĺňovaním do predchádzajúcich stupňov	Priebežne

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

P. č.	Opis opatrenia	Mesiac a rok realizácie
	Zregenerované činidlá vracať do výrobného procesu.	Priebežne
	Zhodnocovanie obalov	Priebežne

M.5. Podmienky hospodárenia s energiami

P. č.	Opis podmienky	Mesiac a rok realizácie
	Aj pri povrchových úpravách sú známe tzv. kritické hodnoty operácií, takže zodpovedný pracovník za zber a vyhodnotenie údajov z prevádzky spolu s vedúcim prevádzky nasmerujú činnosť rýchlo a účinne k zariadeniam prevádzky v daných parametroch, úsporám energie, zlepšeniu účinnosti, zníženiu emisií, k zníženiu spotreby oplachovej vody a jej znečistenia a tak aj zníženiu množstva odpadov a odpadových vôd.	Priebežne

M.6. Opatrenia pre predchádzanie haváriám, a obmedzovanie ich následkov

P. č.	Opis opatrenia	Mesiac a rok realizácie
1	Identifikácia rizika a jeho posúdenie, stanovenie úloh a zodpovednosti jednotlivých pracovníkov, dodržiavanie pracovných predpisov a postupov, školenie personálu a cvičenie postupov pre prípad únikov alebo havárií, vypracované havarijné plány a smernice pre nakladanie s odpadmi pre prípad havárie, tiež havarijný plán pre látky škodiace vodám, či odstraňovanie únikov.	Priebežne

M.7. Opatrenia na minimalizáciu diaľkového znečisťovania a cezhraničného vplyvu znečisťovania

P. č.	Opis opatrenia	Mesiac a rok realizácie
	Spoločnosť je situovaná v okrajovej, severozápadnej časti mesta, vo vzdialenosti približne 60 km od hranice s Maďarskom. Nepredpokladá sa žiaden vplyv na ŽP susediacich štátov.	-

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

P. č.	Opis opatrenia	Mesiac a rok dosiahnutia
	Sledovanie optimálneho nastavenia technológie.	Trvale

M.9. Požiadavky na spôsob a metódy monitorovania a údaje, ktoré je potrebné evidovať a poskytovať do informačného systému

P. č.	Opis monitorovania a evidencie údajov
	jestvujúci bez zmeny (ovzdušie – vykonanie pravidelného merania, voda – pravidelné sledovanie kvality vypúšťaných odpadových vôd, podzemné vody – monitoring podzemných vôd)

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

P. č.	Opis požiadavky alebo opatrenia

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

P. č.	Zoznam účastníkov konania
1	Tesgal, s.r.o., Vráble, Staničná 502, 95201 Vráble - žiadateľ
p.č.	Zoznam dotknutých orgánov
2	Mesto Vráble, Hlavná 1221, 952016 Vráble
3	Okresný úrad Nitra, odbor starostlivosti o životné prostredie Štefánikov tr. 69, 949 01 Nitra
4	Ministerstvo životného prostredia
	Zoznam ostatných organizácií dotknutých navrhovanou zmenou – nie sú

- Prehlásenie**

Týmto prehlasujem, že som vypracoval žiadosť o vydanie povolenia .

.....
RNDr. Eva Baranyová, manažér pre životné prostredie

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

Podpísaný:

Dátum : **12.11.2019**

(zástupca organizácie)

.....
Meno a priezvisko podpisujúceho:
Pozícia v organizácii:

Ing. Marián Orság
konateľ

Pečiatka alebo pečat' podniku:

P) Prílohy k žiadosti:

1. Údaje s označením „utajované a dôverné“

P. č.	Názov a hodnota utajovaných údajov
	Nie sú
P. č.	Názov a hodnota dôverných údajov
	Nie sú

2. Ďalšie doklady

P. č.	Názov mapy					Príloha č.
1	Situácia širších vzťahov					1
P. č.	Výpis z katastra nehnuteľností k pozemkom, na ktorých je alebo má byť prevádzka, ktorá je predmetom integrovaného povoľovania					Príloha č.
	Nie je predkladaný					
P. č.	Rozhodnutia a vyjadrenia orgánov verejnej správy, vydané pred podaním žiadosti, ktoré sa vzťahujú na prevádzku					Príloha č.
	Zložka ŽP	Druh povolenia, súhlasu, rozhodnutia, atď., kto vydal	Dátum vydania	Platnosť do	Číslo jednice príslušného spisu	
	SIŽP Bratislava doložené k žiadosti pre IPKZ+CD	Integrované povolenie vykonávania činností v prevádzke „Povrchové úpravy kovov - Vráble“	4.10.2007		č. 3489-32264/2007/Tur/370970106 v znení neskorších zmien	2
P.č.	Rozhodnutie podľa zák. č.24/2006 Z.z.					Príloha č.
	Stanovisko MŽP SR k zmene - Rozhodnutie					4
P. č.	Bezpečnostná správa, ak sa na prevádzku vyžaduje a ak súčasťou integrovaného konania je stavebné konanie					Príloha č.
	Nie je potrebné vypracovať.					-
P. č.	Výpis zásad a regulatívov z územného plánu zóny, ak je zariadenie v zóne, na ktorú bol spracovaný územný plán zóny					Príloha č.
	Nie je predložený					-
P. č.	Územné rozhodnutie, ak má ísť o novú prevádzku alebo rozšírenie existujúcej prevádzky					Príloha č.
	Nevyžaduje sa					-
	stavebné povolenie skladová montážna hala					5
	kolaudačné rozhodnutie skladová a montážna hala					6
P. č.	Dokumentácia a projekt stavby v rozsahu potrebnom na stavebné konanie, ak súčasťou integrovaného povoľovania je stavebné konanie, okrem rozhodnutí, súhlasov, vyjadrení, posudkov a stanovísk orgánov, ktoré sú dotknutými orgánmi v integrovanom povoľovaní					Príloha č.7
	Množstvo 4x					
P. č.	Ďalšie doklady požadované podľa zložkových právnych predpisov v ŽP:					Príloha č.
	Oblasť ŽP	Druh dokumentu			Dátum	
	Chemické látky a zmesi doložené k žiadosti pre IPKZ + CD	Karty bezpečnostných údajov				3 nie je potrebné
	čestné prehlásenie že nedôjde k styku s inžinierskymi sieťami	dokument				8
	kópia katastrálnej mapy	mapa				9
	súhlas mesta podľa §120	súhlas				10
	odborné stanovisko TUV	odborné stanovisko				11
	OUŽP Nitra Stanovisko ovzdušia k stavbe	Stanovisko				12
	Vyjadrenie OUŽP odpady k stavbe	Vyjadrenie				13
	Vyjadrenie OUŽP príroda a krajina k stavbe	Vyjadrenie				14

	Stanovisko OR Hasičského záchranného zboru	Stanovisko		15
	Závážné stanovisko mesta k investičnej činnosti	Závážné stanovisko		16
	Odborný posudok	Odborný posudok		17
	Posudok na ovzdušie	Posudok na ovzdušie		18
	Priemyselné havárie prehlásenie	Prehlásenie		20
P. č.	Prílohy vyplývajúce z odkazov uvedených v žiadosti			Príloha č.
	Vid' vyššie			-
P. č.	Imisno-prenosové posúdenie, rozptylová štúdia o kvalite ovzdušia			Príloha č.
	príloha 19			19
P. č.	Aktuálne protokoly z výsledkov meraní (emisie do ovzdušia, vôd, pôdy, kvalita vôd v dotknutom toku, hluková štúdia, a iné)			Príloha č.
	nie je predkladaná			
P. č.	Materiálová bilancia prevádzky			Príloha č.
	Nie je potrebná			-
P. č.	Doklad o zaplatení správneho poplatku			Príloha č.
	Zmena nie je spoplatnená			-

3. Zoznam použitých skratiek a značiek

P. č.	Použitá skratka a značka
	<p>BAT – Best Available Techniques – Najlepšia dostupná technológia</p> <p>HCl – kyselina chlorovodíková</p> <p>HF – kyselina fluorovodíková</p> <p>CHLaŽ – chemické látky a zmesi</p> <p>CHSK – chemická spotreba kyslíku</p> <p>IPKZ integrovaná prevencia a kontrola znečisťovania životného prostredia</p> <p>N - stredisko</p> <p>NL – nebezpečné látky</p> <p>NO – nebezpečný odpad</p> <p>NS – neutralizačná stanica</p> <p>ObÚŽP- Obvodný úrad životného prostredia</p> <p>OÚ – Okresný úrad</p> <p>OO – ostatný odpad</p> <p>PD – projektová dokumentácia</p> <p>PS – prevádzkový súbor</p> <p>RÚVZ – Regionálny úrad verejného zdravotníctva</p> <p>SIŽP – Slovenská inšpekcia životného prostredia</p> <p>TS – Technická správa</p> <p>TZL – tuhé znečisťujúce látky</p> <p>V – výdych</p>