

Inšpektorát životného prostredia Banská Bystrica
odbor IPKZ
Jegorovova 29 B,
974 01 Banská Bystrica

V Slovenskej Ľupči dňa 12.4.2020

VEC: Žiadosť o zmenu integrovaného povolenia č. 2324-33088/2007/Vir/470680107 zo dňa 12. 10. 2007 a neskorších zmien

| P. č. | Číslo rozhodnutia IPKZ | Dátum vydania |
|-------|--|---------------|
| 1 | 2324-33088/2007/Vir/470680107 | 12.10.2007 |
| 2 | zmena: 4554-17925/2008/Vir/470680107/Z1 | 27.5.2008 |
| 3 | zmena: 1242-2309/2009/Ško-Kri/470680107/Z2 | 22.1.2009 |
| 4 | zmena: 476-19495/2009/Ško/470680107/Z3 | 13.7.2009 |
| 5 | zmena: 679-6651/2010/Ško/470680107/Z4 | 12.3.2010 |
| 6 | zmena: 5963-33435/2011/Kas/470680107/Z5 | 24.11.2011 |
| 7 | zmena: 7467-34382/2011/Kas/470680107/Z6 | 2.12.2011 |
| 8 | zmena: 6663-34852/2014/Ško/470680107/Z7 | 3.12.2014 |
| 9 | zmena: 6048-30285/2015/Ško/ 470680107/Z8 | 19.10.2015 |
| 10 | zmena: 7729-37663/2016/Ško/470680107/Z9 | 29.11.2016 |
| 11 | zmena: 6635-30882/2017/Ško/470680107/Z10 | 5.10.2017 |
| 12 | zmena: 194-12982/2019/Kri.Ško/470680107/Z11-SP | 5.4.2019 |
| 13 | zmena: 5622-26298/2019/Ško/470680107/Z12 | 16.7.2019 |
| 14 | zmena: 6353-32492/2019/Kri /470680107/SkP-Z11 | 5.9.2019 |

Identifikačné údaje žiadateľa:

Obchodné meno

CONFAL a.s.

IČO

36 032 930

Sídlo organizácie

Príboj 549 , 976 13 , Slovenská Ľupča

Štatutárny zástupca

Branislav Petro

Názov prevádzky:

Spracovanie kovov

Zariadenie na zhodnocovanie odpadov:

Príboj 549 , 976 13 , Slovenská Ľupča

Zodpovedný pracovník prevádzky:

Ing. Ján Mertinayk

Tel. číslo:

0901 714 606

Na jednanie poverený:

Daniel Schmidtmayer

Tel. číslo:

0911 111 811

Názov recyklačného zariadenia na zhodnocovanie odpadov : „Spracovanie kovov“ - Confal a.s., Príboj 549, 976 13 Slovenská Ľupča.

Kód činnosti: R4 - Recyklácia alebo spätné získavanie kovov a kovových zlúčenín,
R13 - Skladovanie odpadov pred použitím niektorej z činností R1 až R12

Kategória limitnej činnosti v zmysel zákona IPKZ :

2. Výroba a spracovanie kovov

2.5. Spracovanie neželezných kovov:

- b) tavenie vrátane zlievania neželezných kovov vrátane zhodnotených produktov a prevádzkovanie zlievarne neželezných kovov, s kapacitou tavenia väčšou ako 4 t za deň pre olovo a kadmium alebo 20 t za deň pre ostatné kovy.

Žiadame Vás o zmenu a doplnenie vydaného Integrovaného povolenia č. 2324-33088/2007/Vir/470680107 a jeho neskorších zmien pre prevádzku "Spracovanie kovov", v zmysle:

- zákona o odpadoch č. 79/2015 Z. z.
- zákona o IPKZ č. 39/2013 Z. z.

Predmetom žiadosti nie je podstatná zmena v oblasti odpadového hospodárstva platného rozhodnutia vydaného dňa 12.10.2007 pod číslom integrovaného povolenia č. 2324-33088/2007/Vir/470680107 a jeho následných zmien v zmysle zákona č. 39/2013 Z. z. o IPKZ .

Zmena vedúceho prevádzky – Ján Mertinyak zosúladienie so :

- základnou dokumentáciou činnosti
- organizačnou štruktúrou
- prevádzkovou dokumentáciou
- platnými povoleniami , súhlasmi a rozhodnutiami pre činnosť

Mení sa rozhodnutie v časti c) – oblasť odpadov II. podmienky povolenia :

A: zhodnocovanie odpadov v súlade s §3 ods. 3 písm. c) č. 2 zák. 39/2013 Z. z. o IPKZ
Zmena rozhodnutia pre činnosť zhodnocovanie odpadov podľa § 97 ods. 1 písm. c) zák. č. 79/2015 Z. z. o odpadoch , **vydaného v súlade s §3 ods. 3 písm. c) č. 2 zák. 39/2013 Z. z. o IPKZ .**

Zmena technologického postupu odlievania produkcie

Doplnenie odpadu , ktorý bol v minulosti súčasťou rozhodnutia ako 17 04 01 a 20 01 40.

| Kat.č. odpadu | Kateg.odp. | Názov druhu odpadu |
|---------------|------------|--------------------|
| 20 01 40 01 | O | meď, bronz, mosadz |

B: prevádzkový poriadok v súlade s §3 ods. 3 písm. c) č. 4 zák. 39/2013 Z. z. o IPKZ
Zmena rozhodnutia pre súhlas na vydanie prevádzkového poriadku zariadenia na zhodnocovanie odpadov podľa § 97 ods. 1 písm. e) zák. č. 79/2015 Z. z. o odpadoch, **vydaného v súlade s §3 ods. 3 písm. c) č. 4 zák. 39/2013 Z. z. o IPKZ**

Zmena technologického postupu odlievania produkcie

Doplnenie odpadu , ktorý bol v minulosti súčasťou rozhodnutia ako 17 04 01 a 20 01 40.

| Kat.č. odpadu | Kateg.odp. | Názov druhu odpadu |
|---------------|------------|--------------------|
| 20 01 40 01 | O | meď, bronz, mosadz |

A) zhodnocovanie :

Doplnenie odpadu , ktorý bol v minulosti súčasťou rozhodnutia ako 17 04 01 a 20 01 40.

| Kat.č. odpadu | Kateg.odp. | Názov druhu odpadu |
|---------------|------------|--------------------|
| 20 01 40 01 | O | meď, bronz, mosadz |

Zmenou žiadosti doplníme formu finalizácie výroby a odlievania a expedíciu produkcie zliatin na báze hliníka o dávkovacie zariadenie tekutého kovu .

Dávkovacie zariadenie tekutého kovu

Nosná konštrukcia pozostáva z ohýbaných oceľových plechov do tvaru „U“, s lemom a otvárateľným krytovaním, umiestnených na nastaviteľných podperách. Funkčnú časť tvoria keramické tvárnice („U“ – profil), zaliate stabilizačnou keramickou hmotou. Tvárnice sú buď rovné, oblúky, alebo tvaru „T“.

Posledným článkom žľabového systému pred dávkovaním tekutého kovu do cisterny alebo transportnej uzavretej nádoby, je filterbox na umiestnenie zvislého keramického filtra. Za filterboxom je zúžený navádzací žľab do dávkovacieho zariadenia. Pre ošetrovanie povrchu sa používajú špeciálne nátery a deliaci posyp.

Pred pásom a dávkovacím zariadením je v liacich žľaboch zabudovaný filterbox, do ktorého sa vsadí keramický filter a kov sa filtruje od prípadných zhlukov oxidov v tavenine (nežiadúcich pevných častíc na hladine kovu alebo v tavenine kovu) .

Dávkovacie zariadenie slúži na odliatie tekutej finálnej zliatiny do tepelne odolnej nádoby , cisterny , domiešavača alebo komory ktorá je umiestená na mobilnom zariadení alebo dopravnom prostriedku .

Tieto nádoby sú plnené dávkovacím zariadením a následne po dobu 4 hodín udržia odliaty tekutý kov v dostatočnej teplote na to aby bol kov v tekutom skupenstve použitý pri dávkovaní v externom prostredí výrobných prevádzok iných spoločností .

Takéto technologické opatrenie je vysokou pridanou hodnotou (BAT) a ma environmentálnu , energetickú a ekonomickú pridanú hodnotu (kde dôjde k náhrade roztavovacej pece) , ktoré využívajú tekutý kov na produkciu výrobkov v automobilovom , elektrotechnickom a stavebnom výrobnom priemysle .

Použitie tekutého kovu vo výrobe má nasledovný efekt :

- a) CONFAL nemusí odlievať ingoty (úspora jednej celej operácie vo výrobe) a zabezpečí sa zachovanie:
 - teploty taveniny
 - chemickej skladby taveniny (po schladení a opätovnom roztavení sa mierne zmení)
- b) Čistota materiálu je rovnaká a nie je potrebné legovať alebo dopĺňať množstvo , ktoré sa pri opätovnom roztavení stratí (prepál , oxidácia)
- c) Odberateľ nemusí roztavovať ingoty (opäť úspora jednej celej operácie vo výrobe)
 - efekt okrem iného v :
 - Úspore energie na opätovné roztavenie
 - Environmentálny rozmer :
 - Zníženie emisií – nie je už potreba taviacich pecí ani procesu roztavenia kovu – nie je produkcia emisií ako pri tavení
 - Eliminácia vzniku odpadov z tavenia z dôvodu použitia krycích solí (stery - OO alebo NO)
 - Eliminácia vzniku odpadov – zachytenie TZL (NO)
 - Znížená uhlíková stopa v porovnaní z bežnou zlievarňou 66 %

Žiadateľ spoločnosť CONFAL a.s. ako jeden z prvých subjektov podnikajúcich v tejto oblasti uvedie na trh očakávaný tip produkcie , ktorý sa v súčasnosti ukazuje ako priemyselný trend a smerovanie modernej výroby a obchodu

Náhrada zlievarňam , ktoré si tekutý kov vyrábajú dnes sami (produkcia pre automobilový priemysel) . Cieľový zákazník je výrobca komponentov (dielov) – pričom uplatnenie zliatiny je vhodné napríklad pri produkcii odliatkov na výrobu ako produkcia (LIQUID) hlavne pre:

- automobilový priemysel – väčšinová produkcia
- elektrotechnika
- stavebníctvo

Produkcia v súlade so žiadosťou je doplnená o zliatinu tekutého kovu – LIQUID

Hotová produkcia sa po vyliatí do tepelne odolnej nádoby , cisterny , domiešavača alebo komory , ktorá je umiestená na mobilnom zariadení alebo dopravnom prostriedku o hmotnosti od 300 kg do 5000 kg týmto úkonom odovzdá odberateľovi .

Každá zásielka tekutého kovu má uvedené údaje o hmotnosti, druh zliatiny a číslo tavby.

Zásielka tekutého kovu musí spĺňať deklarované hmotnostné parametre. Tekutý kov musí spĺňať aj chemické parametre a požiadavky rozsahu teploty . Nesmie obsahovať zhluky sterov – oxidov.

Na špecifikácie vyrábaných zliatiny sa vzťahuje norma EN 1676. V certifikáte kontroly podľa EN 10204 je ku každej tavbe uvedený obsah prvkov podľa špecifikácie zliatiny ako aj ostatné požiadavky / špecifikácie (napríklad DI, hodnota radioaktivity atď.) Tekutý kov zliatiny hliníka je v zmysle požiadaviek odberateľa prispôsobený viacerým limitným parametrom.

Certifikát kontroly obsahuje písomné potvrdenie, že materiál pripravený na prepravu neprejavuje zvýšené rádioaktívne žiarenie - prirodzené žiarenie.

Základné informácie o recyklačnej výrobe :

Prevádzka zariadenia na zhodnotenie sa nachádza v priem. areály : Příboj 549, 976 13 Slovenská Ľupča, ktorej prevádzkovateľom je spol. CONFAL , a. s. .

Účelom prevádzky je recyklovať a zhodnocovať odpady z neželezných kovov a odpady s obsahom neželezných kovov . Odpady sú do prevádzky privážané zo zberných pracovísk alebo priamo od pôvodcov týchto odpadov - od dodávateľov a z pracovísk recyklujúcich odpad, následne sú skladované (stohované) na spevnenej ploche v kójach a v kontajneroch v priemyselnej hale pracoviska taviarne .

Zmena sa týka doplnenia

Parametre zariadenia sú (bez zmeny) nasledovné :

| | |
|--|---|
| Životnosť zariadenia | do roku 2060 (cca 40 rokov) |
| Celková kapacita zariadenia | 23 000 ton ročne |
| Množstvo produkcie - denne pretavenej zliatiny | 50 ton denne–vyrobenej produkcie zliatiny |

Zoznam vykonávaných činností :

V zariadení sa vykonávajú tieto činnosti:

- Zber , zhromažďovanie , triedenie , skladovanie odpadov kategórie O a N
- Zhodnocovanie odpadov, recyklácia a spracovanie odpadov kategórie O a N

Recyklácia a spracovanie druhotných surovín sa vykonáva činnosťami uvedenými v prílohe č. 1 k zákonu č. 79/2015 Z.z. o odpadoch pod položkami:

R – 13 Skladovanie odpadov pred použitím niektorej z činností R1 až R12 (okrem dočasného uloženia v mieste vzniku)

R – 4 Recyklácia alebo spätné získavanie kovov a kovových zlúčenín

Technické údaje o zariadení:



Pracovisko recyklácie neželezných kovov je prevádzkované od roku 1998 . Postupne je doplňané o nové prevádzkové súbory alebo nové objekty a mnohé zo zariadení so obmieňané za nové , kvalitnejšie a efektívnejšie časti zariadenia . Tak isto počas 20-ročnej výrobných histórie prevádzkovateľ pracoviska zrekonštruoval niektoré stavebné objekty alebo technologické celky za účelom modernizácie pracoviska . Areál spoločnosti CONFAL je samostatný priemyselný celok ktorý je súčasťou priemyselného parku Slovenská Ľupča – Príboj ,

Výrobný program : Recyklácia – zlievanie neželezných kovov

3.2.1. Technický popis zariadenia

Plynová rotačná taviaca pec 6 t

Typ pece : DELTA 3T6 rotačná, na 4 kladkách s pohonom elektromotorom s brzdou cez prevodový mechanizmus. Horák je umiestnený v prednej časti rotačnej pece ako súčasť otváracích dvier určených aj na vsadzovanie a vylievanie materiálu a čistenie pece .

Konštrukcia - oceľový plášť z ohýbaného oceľového plechu s 2 vencami pre kladky, vnútorná izolačná vrstva, výmurovka z liateho žiaruvzdorného betónu.

Riadenie horáku

Krokové riadenie podľa predvoleného programu s možnosťou naprogramovania Spalovacích pomerov troch médií a prídavného kyslíka na dospaľovanie nečistôt v nezávislých časových úsekoch a stálym nezávislým vetraním .

Vsádzkovacie zariadenie pre 6 t taviacu rotačnú pec

Vsádzkovacie zariadenie je vzhľadom na rôznorodosť taveného materiálu kombinované. Každý jeho prvok je riadený z riadiacej jednotky rotačnej pece v závislosti na prebiehajúcich úkonoch v peci a pohyboch dverí pece. Skipový výťah , ktorý ústi do dávkovacieho zariadenia zabezpečuje vsádzkovanie materiálu. Určenie práve použitej dopravnej cesty je závislé na granulometrii vsádzkovaného materiálu.

Plynová taviaca pec - stará 8 t

Poznámka : momentálne je nevyužívaná, odstavená

Typ pece : sklopná jednokomorová, nistejová (vaňová).

Konštrukcia - oceľový plášť, vnútorná izolačná vrstva, výmurovka zo žiaruvzdorných tehál, liata betónová vaňa, pec je naklápaná 1 hydraulickým valcom pri odlievaní cca o 30°. Naklopením komory dochádza k vyliatiu obsahu **nisteje** (vaňa - priestor pece kde sa nachádza tekutý kov) na odlievací žľab. Odťah spalín do sopúchu s odťahovým potrubím spalín do odprašovacieho zariadenia.

Plynová taviacoustaľovacia pec - nová 16 t

Typ pece : sklopná jednokomorová, nistejová (vaňová).

koštrukcia - oceľový plášť, vnútorná izolačná vrstva, výmurovka zo žiaruvzdorných tehál liata betónova vaňa a výlevka, exponovaná časť výlevky z vlozenej ceramitovej dosky. Pec je naklápaná 2 hydraulickými valcami pri odlievaní cca o 30°. Naklopením komory dochádza k vyliatiu obsahu nisteje na odlievací žľab. Odťah spalín do sopúchu s odťahovým potrubím spalín do odprašovacieho zariadenia.

Plynová ustaľovacia pec 16 t

Typ pece : komorová pec pre hmotnosť tavby 16 t po úprave. Konštrukciu pece tvorí oceľový rám vane s oceľovou výplňou a tepelnou izoláciou. V ráme pece sú upevnené 2 hydraulické

valce slúžiace na klopie pece. Horák je umiestnený v bočnej stene pece. Výmurovka izolačná + pracovná. Na obslužné dvere, vaňu a vylievací otvor je použitý liaty betón. Exponovaná časť výlevky z vloženej ceramitovej dosky. Odťah spalín cez odťahový komín z pece vyúsťujúci do sopúchu s odťahovým potrubím vedúcim do filtra.

Pece tvoria jadro prevádzky, na ktoré sa pripájajú obslužné zariadenia :

1. Vsádzkovacie zariadenie
2. Manipulačná technika (vysokozdvížne vozíky)
3. Liacie žľaby
4. Liacie pásy
5. Dávkovacie zariadenie tekutého kovu
6. Odpráškavanie procesu tavenia
7. Chladiace zariadenia pre tavebný odpad
8. Skladovanie tavebného odpadu

Filtračné zariadenia

Výrobca B+R OK VZT, B. Bystrica spol. s.r.o. , Stavebná 1 , 974 01 Banská Bystrica

Dve filtračné stanice o vzduchovom výkone po 65000 m³/h :

- V1 - pre rotačnú pec
- V2 - pre taviacu a udržiavaciu pec spoločne.

Chladič sterov

Je zariadenie na dochladzovanie sterov z komorových pecí v ocelových bedniach. Samotný chladič je združená skriňa ocelevej konštrukcie, opláštená ocelovým plechom. Vo vnútri sú 3 bedne určené na materiál .

Základný technologický postup

Tavenie

Predupravený, alebo ak to nie je potrebné, priamo nakúpený hliníkový šrot sa v prvom kroku vsádzkuje a taví v 6 t rotačnej peci na základe dopredu pripravenej kombinácie vsádzky. Dávkuje sa jednotlivo 150 – 300 kg šrotu alebo granulátov, podľa druhu a kvality, na základe predpísanej receptúry so zreteľom na cieľ – požiadavky na hotovú zliatinu.

Vsádzkovanie jednej dávky trvá 3 – 5 minút, tavenie 12 – 18 minút. Celkovo je tavebný cyklus jednej tavby v rotačnej peci 6 – 8 hodín (4 – 7) hod. dávkovanie a tavenie, 15 min. vylievanie a 0,5 – 1,0 hod. vysypávanie sterov a čistenie pece pred ďalšou tavbou.

Teploty v peci pri tavení – 700 – 800 °C, teplota vylievaneho kovu 660 – 720 °C. Tlak v pecnej atmosfére musí byť v rozmedzí 0,0 – 0,45 mbar. Mierny pretlak v peci zamedzuje vnikaniu atmosférického vzduchu do pece, potom je možné pecnú atmosféru udržiavať mierne redukčnú. Regulácia pecnej atmosféry sa uskutočňuje pridávaním kyslíka nad rámec stechiometrického pomeru spaľovania zemného plynu priamym pokynom v jednotlivých krokoch programu.

Teplotu a tlak v peci sleduje tavič a zásahy vykonáva podľa potreby. V prípade prekročenia dovolených hodnôt tlaku sa pretlakom v peci automaticky vysunie horák a zastaví jeho činnosť. Teplota v peci sa v procese dospaľovania nečistôt cyklicky zvyšuje na hodnoty nad 800 °C (do 900 °C), po dohorení uhlíkovodíkov zase rýchle klesá. „Nadbytočné teplo“, z 90 % absorbuje výmurovka, ktorá ho pri rotácii odovzdáva roztavenému kovu. Tým sa znižuje spotreba plynu na tavenie.

Po natavení poslednej vsádzky sa rotovanie pece zastaví vo vhodnej polohe pre otvorenie vylievacieho otvoru a roztavený kov sa vylieva na žľabový systém za pomalej postupnej rotácie pece. Stery sa z pece vysypávajú cez dvere do bední pod vyvýšenou pracovnou plošinou pece. Pred nasledujúcou tavbou sa prevedie dozírovanie filtračnej plochy cca 10 kg vápenného hydrátu do sacieho potrubia.

Počas liatia sa odoberie vzorka do predohriateho vzorkovníka, ktorá sa následne obsluhou analyzuje. Výsledok sa zapíše do tavebného listu.

Podľa pokynov majstra taviarne (vedúceho zmeny) sa postup opakuje.

Finalizácia

Tekutý kov po žľabe pretečie do taviacej pece – novej, kde sa sústreďí viacero taviieb z rotačnej pece. Tu sa tekutý kov doleguje a prípadne sa domieša určité množstvo Al šrotu a následne sa systémom žľabov tekutý kov preleje do ustáľovacej pece. Po premiešaní a kontrole teploty tekutého kovu sa odoberie vzorka na vstupnú analýzu pre finalizáciu zliatiny. Pre nameranie relevantného chemického zloženia je nevyhnutná teplota tekutého kovu v peci 690 – 720 °C.

Tu sa dovsádzkujú legúry prísady vo forme kovov, ich predzliatin alebo lisovaných samoponorných tabliet a ak je potrebné pre doplnenie hmotnosti, alebo je k dispozícii vhodný šrot, aj ďalší šrot. Po rozpustení, roztavení a pomiešaní sa znovu kontroluje chemické zloženie a upravuje legúrami podľa potreby.

Pec sa nakláňa a postupne vylieva zliatinu :

- na liací nekonečný pás s kokilami cez žľaby - odlievanie do ingotov
- do dávkovacieho zariadenia na odliatie tekutej finálnej zliatiny do tepelne odolnej nádoby

Proces liatia zostáva nezmenený, liací žľab pre dávkovanie tekutého kovu je ten istý a na jeho konci bude primontovaná odbočka pre dávkovanie tekutého kovu priamo do nádoby vozidla alebo mobilného zariadenia, ktorá sa po naplnení uzatvorí. Systém liatia je uzavretý až do momentu dávkovania do nádoby .

Podmienky bezpečnosti práce pri prevádzke zariadenia

Pracovníci v zariadení na zhodnotenie odpadov - spoločnosti CONFAL a. s. prevádzka Slovenská Ľupča sú povinní pri zhodnotení druhotných surovín – odpadov, údržbe, opravách a kontrole zariadení spracovania, vykonávať svoju činnosť v súlade s nasledovnými právnymi predpismi:

Nariadenie vlády SR č. 391/2006 Z. z., o minimálnych bezpečnostných a zdravotných požiadavkách na pracovisko.

Vyhl. MPSVaR SR č. 718/2002 Z. z. na zaistenie bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci a bezpečnosti technických zariadení.

Vyhl. SÚBP č. 208/1991 Zb. o bezpečnosti práce a technických zariadení pri prevádzke, údržbe a opravách vozidiel.

Zákomom č.39/213 Z.z. o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania životného prostredia a o zmene a doplnení niektorých zákonov.

Zákomom č. 79/2015 Z. z. o odpadoch a o zmene a doplnení niektorých zákonov.

Zákonníkom práce.

Zákomom o bezpečnosti a ochrane zdravia pri práci č. 124/2006 Z. z. Vyhláškou MPSV a R SR o poskytovaní osobných ochranných pracovných prostriedkov č. 395/2006 Z. z.

Zákomom č. 124/2006 Z. z. o BOZP a o hlásení prevádzkových nehôd a porúch technických zariadení v znení vyhl. Č. 483/90 Zb.

Vnútroorganizačnými predpismi firmy CONFAL a.s. ,

- a/ pracovný poriadok
- b/ smernicou BOZP
- c/ požiarneho štatútom, požiarne poplachovou smernicou, požiarneho poriadkom pracovišť, požiarne-evakuačným poriadkom
- d/ smernicou na poskytovanie OOPP
- e/ podmienkami nakladania s odpadmi na prevádzke
- f/ návod na obsluhu a prevádzku strojov a zariadení
- g/ ISO 9001 : 2000

Dokumentácie sú uložené na prístupnom mieste v kancelárii vedúceho pracoviska na zhodnotenie odpadov Slovenská Ľupča, ktorý zabezpečuje odbornú kontrolu v prevádzke a dodržiavanie všetkých predpísaných termínov v oblasti bezpečnosti práce, požiarnej ochrany, ako aj oboznámenia pracovníkov s predpísanou dokumentáciou.

Pracovníci zariadenia sú vyškolení na prevádzkovanie zariadenia. Zariadenie obsahuje prevádzkový denník zariadenia na zhodnotenie, certifikát o zhode výrobku, návod k obsluhu a údržbe zariadenia a bezpečnostné opatrenia.

Pri vstupe do zamestnania, alebo pri preradení na inú funkciu vykoná vedúci prevádzky vstupné školenie o všeobecne platných predpisoch z hľadiska bezpečnosti pri práci, pracovného prostredia, zdravotnej starostlivosti.

Raz ročne vykoná vedúci prevádzky pre podriadených opakované školenie, predmetom ktorého je oboznámiť pracovníkov so zmenami všeobecných predpisov, pokynmi a pravidlami na zaistenie bezpečnosti pri práci, obsluhu zariadení a bezpečnostných pracovných postupoch, ktoré sú najčastejšie porušované. Raz za tri roky sa uskutoční opakované školenie vedúcich pracovníkov. Pracovníci pred a počas výkonu práce nesmú požívať alkohol, lieky, omamné alebo utlmujúce prostriedky, ktoré môžu nepriaznivo ovplyvniť pozornosť a reakcie pracovníka. Personál obsluhujúci zariadenie musí byť schopný vykonávať úkony potrebné pre používanie stroja bezpečným spôsobom. Musí si osvojiť predpisy v príručke, grafické schémy a výstražné štítky k príslušnému stroju. Obsluha musí stále sledovať pracovné podmienky v priestore určenom na prácu. Je potrebné zabezpečiť dôslednú údržbu a čistotu pracovných priestorov. Pred začatím spracovania je pracovník povinný preveriť funkcie všetkých bezpečnostných mechanizmov. Ak pri kontrole zistí nedostatky nesmie začať prácu až do odstránenia závady. Je zakázané vykonávať opravy, údržbu a čistenie za chodu stroja alebo po začatí práce. Pri zhodnocovaní odpadu je zvýšené riziko nebezpečia pracovných úrazov, preto je potrebná zvýšená pozornosť obsluhy a prísne dodržiavanie predpisov.

Stroje môže samostatne obsluhovať len pracovník, ktorý má pre túto činnosť príslušnú spôsobilosť, je duševne a telesne spôsobilý, starší ako 18 rokov a je preukázateľne zaškolený a zacvičený.

Stroje musia byť vybavené prevádzkovými dokladmi - prevádzkový denník, revízna kniha stroja, bezpečnostnými oznámeniami, tabuľkami a nadpismi v slovenskom jazyku, predpísaným zariadením na zvukovú výstrahu a ochranným zariadením v miestach, kde môže dôjsť k ohrozeniu pracovníkov.

Za pracovný úraz sa považuje akékoľvek poškodenie zdravia alebo smrť spôsobená zamestnancovi nezávisle od vlastnej vôle krátkodobým, náhlým a násilným vonkajším vplyvom pri plnení pracovných úloh alebo v priamej súvislosti s ním. Pracovné úrazy následkom ktorých vznikla práceneschopnosť najmenej 3 dni zamestnávateľ registruje a vykonáva oznamovaciu povinnosť (Zákon 124/2006 Z. z.)

Všeobecné pokyny :

- všetky práce súvisiace s prevádzkou zariadenia na zhodnocovanie odpadov sa uskutočňujú na základe pokynov vedúceho zariadenia,

- k mechanizmom pracujúcim a pohybujúcim sa v zariadení je možné sa priblížiť len v zornom poli vodiča,
- pred opustením stroja je zamestnanec povinný zabezpečiť stroj pred samovoľným pohybom,
- je zakázané akýmkoľvek spôsobom zasahovať do prevádzky mechanizmov pracujúcich v zariadení, zdržiavať sa za vozidlom, takáto skutočnosť je považovaná za porušenie pracovnej disciplíny s následným rizikom pracovnoprávneho postihu,
- práce vykonávané na neprehľadných miestach je možné začať len za pomoci ďalšieho zamestnanca,
- všetci zamestnanci boli vyškolení o pravidlách dodržiavania bezpečnosti na pracovisku a sú povinní dodržiavať ich zásady a používať ochranné pracovné prostriedky,
- do zariadenia je povolený vstup len osobám, ktoré sú tam zamestnané. Mimo kontrolných orgánov, štátnych orgánov a zamestnancov obce sú ostatné osoby nežiaduce,
- vstup do zariadenia je tiež prísne zakázaný zamestnancom zariadenia, ktorých pracovná schopnosť je obmedzená vplyvom alkoholu, liekov, resp. iných omamných a návykových látok,
- každý zamestnanec zariadenia je povinný používať pri práci pracovný odev a osobné ochranné pracovné prostriedky,
- všetci zamestnanci zariadenia sú povinní podrobiť sa minimálne 1 krát za rok lekárskej prehliadke,
- v prípade vzniku úrazov je v prevádzkovej budove k dispozícii príručná lekárnica, pričom úraz je potrebné zaevidovať. Každú nežiadúcu udalosť hlásiť bezpodmienečne vedúcemu prevádzky,
- obsluha zariadenia je povinná riadiť sa predpismi BOZP a bezpodmienečne dodržiavať pokyny vedúceho prevádzky a zariadenia.

Opatrenia pre prípad havárie:

Zamestnanci musia výkon pracovnej činnosti zabezpečovať tak, aby nedochádzalo k ohrozeniu zdravia, života, majetku ako aj zhoršeniu životného a pracovného prostredia. Sú povinní oznámiť ihneď vedúcemu každú zistenú závalu, ktorá by mohla ohroziť bezpečnosť pri práci, alebo spôsobila haváriu.

Pod pojmom havária sa vo všeobecnosti rozumie mimoriadna udalosť spôsobená ľudskou činnosťou, alebo živelnou pohromou, čiastočne alebo úplne neovládaná, časovo a priestorovo ohraničená, ktorá má nepriaznivý dopad na život a zdravie ľudí, životné prostredie a na hospodárstvo.

Havária je teda každá reálna situácia, pri ktorej dôjde k nežiaducemu úniku nebezpečných látok mimo prevádzky, alebo manipulačný priestor t. j. k jeho úniku, rozliatiu, rozsypaniu látky škodiacej životnému prostrediu a odstránenie jej škodlivých následkov. Za haváriu sa považuje aj prípadné ohrozenie akosti podzemných a povrchových vôd ropnými látkami, látkami ohrozujúcich zdravie obyvateľstva ako aj možnosť kontaminácie zeminy.

Podľa rozsahu uniku môžeme havárie rozdeliť na :

- havárie zneškodňované v areáli prevádzky - bez vonkajšieho zásahu
- havárie zneškodňované v areáli prevádzky s vonkajším zásahom

Počas manipulácie s odpadom môže dôjsť aj pri zabezpečení dôslednej kontroly k prevzatíu odpadu, v ktorom sa môžu nachádzať ropné látky alebo iné škodliviny.

V prípade prevzatia odpadu kat. Nebezpečný v ktorom by ešte boli nebezpečné látky je pri havarijnom úniku potrebné súčiastky odmontovať a uložiť do pevných a nepriepustných nádob. Vytečené škodliviny tekutého skupenstva posypať absorpčným materiálom.

Pri likvidácii havárie je potrebné použiť respirátor a ochranné rukavice, izolovať kanalizačný vpust od prieniku tohto odpadu. Miesto úniku pozametať, opatrne pozbierať a uložiť do uzatvorenej nádoby.

Podľa rozsahu úniku škodlivín posypať absorpčným materiálom / Vapex, textilným absorpčným materiálom, alebo iným absorpčným materiálom ktorý je vhodný na zachytenie uniknutej látky a zhrnúť ho. Následne zachytený únik látok zhromažďovať vo vyhradenom priestore – vyhradenej časti skladu v prevádzke. Odstraňovaním následkov je aj zber znečistených použitých materiálov kontaminovanej zeminy resp. spevnenú plochu. Kontaminovaný povrch je potrebné uložiť do nepriepustných kontajnerov napr. plechové resp. plastové sudy, tak aby nedošlo k miešaniu jednotlivých druhov nebezpečných odpadov. Po vykonaní bezprostredných opatrení sa zisťuje rozsah a charakter spôsobených škôd a následkom, ktoré je potrebné neodkladne odstrániť. V prípade dôvodného podozrenia na znečistenie podzemných a povrchových vôd je potrebné urýchlené odstránenie vzniknutých následkov po havárii zabezpečením v čo najkratšom čase na základe zmluvy DETOX s.r.o., Banská Bystrica, alebo iným oprávneným subjektom.

Pri spôsobení alebo zistení havárie NO je potrebné:

- prvý a bezprostredný zásah osoby, ktorá zistila alebo zapríčinila haváriu.

Oznámenie kompetentným pracovníkom znamená:

- upozornenie a privolanie ďalších osôb na likvidáciu havárie.
- zabezpečenie technických zariadení, mechanizmov zaradených do havarijnej služby.
- zabezpečenie odstránenia kontaminovanej zeminy a iných nebezpečných látok.
- odstránenie znečistených povrchových vôd.
- zabezpečenie vyrozumenia odberateľov povrchových vôd s haváriou.
- podľa potreby zabezpečenie zásah hasičov a zdravotníckeho ošatenia, v prípade podozrenia z trestného činu aj políciu.
- informovanie SIŽP Banská Bystrica

V sklade havarijných prostriedkov musia byť vyčlenené tieto prostriedky na likvidáciu havárie: plechové sudy, uzatvárateľný plastový sud, vedro, lopatka, metla, sekera, kladivo, savý materiál / piliny, perlit, vapex/ ručné hasiace prístroje, materiál na upchávku napr. handry.

Vedúci havarijnej čaty – vedúci prevádzky, je povinný riadiť prácu havarijnej čaty bezprostredne po vzniku havárie, v prípade potreby zabezpečiť ďalšie prostriedky okrem osobitne vyčlenených na likvidáciu havárie.

Podľa rozsahu havárie nahlási haváriu kompetentným orgánom a organizáciám. Prvý prítomný pracovník má v právomoci a povinnosti vedúceho havarijnej čaty na lokalite do doby jeho príchodu. Po príchode vedúceho havarijnej čaty mu tento pracovník stručne oznámi doterajší priebeh, stav a výsledky činnosti.

Havarijná komisia vyšetruje príčiny havárie:

Vedúci havarijnej čaty podáva písomné hlásenie štatutárnemu zástupcovi organizácie o vzniku havárie a po ukončení vyšetřovania príčin havárie a jej zneškodnení v termíne do 24 hodín.

Vedúci havarijnej čaty je oprávnený nariadiť prácu v havarijnej čate podľa potreby na likvidáciu havárie aj ďalším pracovníkom. Riešenie havarijnej situácie má prednosť pred ostatnými bežnými činnosťami pracovníkov.

Vedúci prevádzky vedie evidenciu uložených opatrení evidenciu vzniknutých škôd, spracuje a zašle **hlásenie o šetrení havárie**, ktorého vzor je súčasťou tohto prevádzkového poriadku.

Prevádzková nehoda /havária/ je taká udalosť, ktorou boli vážne ohrozené životy a zdravie osôb alebo prevádzka, prípadne rozvoj organizácie alebo ktorou bola vzniknutá škoda presahujúca 33 193,9,- €. Pod poruchou technického zariadenia sa rozumie poškodenie

technického zariadenia , ktoré spôsobilo zastavenie alebo obmedzenie prevádzky a škoda sa na ňom presahuje 663 ,9,- €, nie je však 3 319,- €. Hlásenie prevádzkových nehôd a porúch technického zariadenia sa uskutočňuje v zmysle vyhl. č. 111/1975 Zb. v znení neskorších predpisov.

B) prevádzkový poriadok

Doplnenie odpadu , ktorý bol v minulosti súčasťou rozhodnutia ako 17 04 01 a 20 01 40.

| Kat.č. odpadu | Kateg.odp. | Názov druhu odpadu |
|---------------|------------|--------------------|
| 20 01 40 01 | O | meď, bronz, mosadz |

Zmenou žiadosti dopĺňame formu finalizácie výroby a odlievania a expedíciu produkcie zliatin na báze hliníka o dávkovacie zariadenie tekutého kovu .

Dávkovacie zariadenie tekutého kovu

Nosná konštrukcia pozostáva z ohýbaných oceľových plechov do tvaru „ U“, s lemom a otváraateľným krytovaním, umiestnených na nastaviteľných podperách. Funkčnú časť tvoria keramické tvárnice („ U“ – profil), zaliate stabilizačnou keramickou hmotou. Tvárnice sú buď rovné, oblúky, alebo tvaru „ T“.

Posledným článkom žľabového systému pred dávkovaním tekutého kovu do cisterny alebo transportnej uzavretej nádoby, je filterbox – na umiestnenie zvislého keramického filtra. Za filterboxom je zúžený navádzací žľab do dávkovacieho zariadenia. Pre ošetrovanie povrchu sa používajú špeciálne nátery a deliaci posyp.

Pred pásom a dávkovacím zariadením je v liacich žľaboch zabudovaný filterbox, do ktorého sa vsadí keramický filter a kov sa filtruje od prípadných zhlukov oxidov v tavenine (nežiadúcich pevných častíc na hladine kovu alebo v tavenine kovu) .

Dávkovacie zariadenie slúži na odliatie tekutej finálnej zliatiny do tepelne odolnej nádoby , cisterny , domiešavača alebo komory ktorá je umiestená na mobilnom zariadení alebo dopravnom prostriedku .

Tieto nádoby sú plnené dávkovacím zariadením a následne po dobu 4 hodín udržia odliaty tekutý kov v dostatočnej teplote na to aby bol kov v tekutom skupenstve použitý pri dávkovaní v externom prostredí výrobných prevádzok iných spoločností .

Takéto technologické opatrenie je vysokou pridanou hodnotou (BAT) a ma environmentálnu , energetickú a ekonomickú pridanú hodnotu (kde dôjde k náhrade roztavovacej pece) , ktoré využívajú tekutý kov na produkciu výrobkov v automobilovom , elektrotechnickom a stavebnom výrobnom priemysle.

Použitie tekutého kovu vo výrobe má nasledovný efekt :

- a) CONFAL nemusí odlievať ingoty (úspora jednej celej operácie vo výrobe) a zabezpečí sa zachovanie:
 - teploty taveniny
 - chemickej skladby taveniny (po schladení a opätovnom roztavení sa mierne zmení)

- a) Čistota materiálu je rovnaká a nie je potrebné legovať alebo dopĺňať množstvo , ktoré sa pri opätovnom roztavení stratí (prepal , oxidácia)
- b) Odberateľ nemusí roztavovať ingoty (opäť úspora jednej celej operácie vo výrobe)
 - efekt okrem iného v :
 - Úspore energie na opätovné roztavenie
 - Environmentálny rozmer :
 - Zníženie emisií – nie je už potreba taviacich pecí ani procesu roztavenia kovu – nie je produkcia emisií ako pri tavení
 - Eliminácia vzniku odpadov z tavenia z dôvodu použitia krycích solí (stery - OO alebo NO)
 - Eliminácia vzniku odpadov – zachytenie TZL (NO)
 - Znížená uhlíková stopa v porovnaní z bežnou zlievarňou 66 %

Žiadateľ spoločnosť CONFAL a.s. ako jeden z prvých subjektov podnikajúcich v tejto oblasti uvedie na trh očakávaný tip produkcie , ktorý sa v súčasnosti ukazuje ako priemyselný trend a smerovanie modernej výroby a obchodu

Náhrada zlievarňam , ktoré si tekutý kov vyrábajú dnes sami (produkcia pre automobilový priemysel) . Cieľový zákazník je výrobca komponentov (dielov) – pričom uplatnenie zliatiny je vhodné napríklad pri produkcii odliatkov na výrobu ako produkcia (LIQUID) hlavne pre:

- automobilový priemysel – väčšinová produkcia
- elektrotechnika
- stavebníctvo

Produkcia v súlade so žiadosťou je doplnená o zliatinu tekutého kovu – LIQUID

Hotová produkcia sa po vyliatí do tepelne odolnej nádoby , cisterny , domiešavača alebo komory , ktorá je umiestená na mobilnom zariadení alebo dopravnom prostriedku o hmotnosti od 300 kg do 5000 kg týmto úkonom odovzdá odberateľovi .

Každá zásielka tekutého kovu má uvedené údaje o hmotnosti, druh zliatiny a číslo tavby.

Zásielka tekutého kovu musí spĺňať deklarované hmotnostné parametre. Tekutý kov musí spĺňať aj chemické parametre a požiadavky rozsahu teploty . Nesmie obsahovať zhluky sterov – oxidov.

Na špecifikácie vyrábaných zliatiny sa vzťahuje norma EN 1676. V certifikáte kontroly podľa EN 10204 je ku každej tavbe uvedený obsah prvkov podľa špecifikácie zliatiny ako aj ostatné požiadavky / špecifikácie (napríklad DI, hodnota radioaktivity atď.) Tekutý kov zliatiny hliníka je v zmysle požiadaviek odberateľa prispôbený viacerým limitným parametrom.

Certifikát kontroly obsahuje písomné potvrdenie, že materiál pripravený na prepravu neprejavuje zvýšené rádioaktívne žiarenie - prirodzené žiarenie.

Výrobný program : Recyklácia – zlievanie neželezných kovov – časť 3.2.1. Technický popis zariadenia - je doplnený o dávkovacie zariadenie tekutého kovu v časti .

Pece tvoria jadro prevádzky, na ktoré sa pripájajú obslužné zariadenia :

1. Vsádzkovacie zariadenie
2. Manipulačná technika (vysokozdvížné vozíky)
3. Liacie žľaby
4. Liacie pásy
5. Dávkovacie zariadenie tekutého kovu
6. Odprášenie procesu tavenia
7. Chladiace zariadenia pre tavebný odpad
8. Skladovanie tavebného odpadu

Finalizácia procesu recyklácie a výroby je v prevádzkovom poriadku doplnená nasledovne
Pec sa nakláňa a postupne vylijeva zliatinu :

- na liací nekonečný pás s kokilami cez žľaby - odlievanie do ingotov
- do dávkovacieho zariadenia na odliatie tekutej finálnej zliatiny do tepelne odolnej nádoby

Proces liatia zostáva nezmenený, liaci žľab pre dávkovanie tekutého kovu je ten istý a na jeho konci bude primontovaná odbočka pre dávkovanie tekutého kovu priamo do nádoby vozidla alebo mobilného zariadenia, ktorá sa po naplnení uzatvorí. Systém liatia je uzavretý až do momentu dávkovania do nádoby .

Záver vyplývajúce z porovnania súladu s BAT naplnené prevádzkovaním dávkovacieho zariadenia na odliatie tekutej finálnej zliatiny

Takéto technologické opatrenie je vysokou pridanou hodnotou (BAT) a ma environmentálnu , energetickú a ekonomickú pridanú hodnotu (kde dôjde k náhrade roztavovacej pece) , ktoré využívajú tekutý kov na produkciu výrobkov v automobilovom , elektrotechnickom a stavebnom výrobnom priemysle .

Použitie tekutého kovu vo výrobe má nasledovný efekt :

- a) CONFAL nemusí odlievať ingoty (úspora jednej celej operácie vo výrobe) a zabezpečí sa zachovanie:
 - teploty taveniny
 - chemickej skladby taveniny (po schladení a opätovnom roztavení sa mierne zmení)
- b) Čistota materiálu je rovnaká a nie je potrebné legovať alebo dopĺňať množstvo , ktoré sa pri opätovnom roztavení stratí (prepál , oxidácia)
- c) Odberateľ nemusí roztavovať ingoty (opäť úspora jednej celej operácie vo výrobe)
 - efekt okrem iného v :
 - Úspore energie na opätovné roztavenie
 - Environmentálny rozmer :
 - Zníženie emisií – nie je už potreba taviacich pecí ani procesu roztavenia kovu – nie je produkcia emisií ako pri tavení
 - Eliminácia vzniku odpadov z tavenia z dôvodu použitia krycích solí (stery - OO alebo NO)
 - Eliminácia vzniku odpadov – zachytenie TZL (NO)
 - Znížená uhlíková stopa v porovnaní z bežnou zlievarňou 66 %

Všeobecné závery vyplývajúce z porovnania súladu s BAT sú zabezpečené :

- použitím technológie recyklácie a výroby
- udeleným kódom R4
- plnením požiadaviek v zmysle ochrany ovzdušia

Písomné vyhodnotenie pripomienok ku EIA týkajúcich sa odpadového hospodárstva :

- pripomienka č. 5 – splnená : Požiadavka plnená priebežne počas nepretržitej prevádzky
- pripomienka č. 6 – splnená : Počas zmeny povolenia IPKZ zabezpečiť zmeny v oblasti OH – plnené priebežne pri jednotlivých zmenách
- pripomienka č. 9 – splnená : Priebežné plnenie povinností držiteľa a pôvodcu odpadov
- pripomienka č. 10– splnená : Priebežné plnenie povinností prevádzkovateľa zariadenia na zhodnocovanie odpadov
- pripomienka č. 10– splnená : schválený POH OU v BB dňa 02.07.2014

Proces posudzovania vplyv na ŽP vykonala prevádzky v roku 2013 – pričom súčasná žiadosť nie je dôvodom na zmenu navrhovanej činnosti .

Zhodnotenie :

Zmena vedúceho prevádzky – Ján Mertinyak zosúladienie so :

- základnou dokumentáciou činnosti
- organizačnou štruktúrou
- prevádzkovou dokumentáciou
- platnými povoleniami , súhlasmi a rozhodnutiami pre činnosť

Doplnenie odpadu , ktorý bol v minulosti súčasťou rozhodnutia ako 17 04 01 a 20 01 40.

| Kat.č. odpadu | Kateg.odp. | Názov druhu odpadu |
|---------------|------------|--------------------|
| 20 01 40 01 | O | meď, bronz, mosadz |

Zmena technologického postupu odlievania produkcie :

Zmenou žiadosti dopĺňame formu finalizácie výroby a odlievania a expedíciu produkcie zliatin na báze hliníka o dávkovacie zariadenie tekutého kovu . Dávkovacie zariadenie slúži na odliatie tekutej finálnej zliatiny do tepelne odolnej nádoby , cisterny , domiešavača alebo komory ktorá je umiestená na mobilnom zariadení alebo dopravnom prostriedku.

Odborno-technickú kontrolu bude zabezpečovať p. Ján Mertinyak vedúci prevádzky v súlade so schváleným prevádzkovým poriadkom zariadenia a prostredníctvom odborne spôsobilej osoby Mgr. Danielom Schmidtmayerom pre výkon činnosti zberu a recyklácie odpadov. Odborne spôsobilá osoba zabezpečuje aj kontrolu dodržiavania technologických postupov uvedených v prevádzkovom poriadku zariadenia.

Spôsob ukončenia činnosti zariadenia a následná starostlivosť o miesto výkonu bude zabezpečená prevádzkovateľom zariadenia, ktorý je povinný zabezpečiť zhodnotenie a prípadné zneškodnenie odpadu, ktorý sa bude nachádzať v prevádzke v prípade ukončenia činnosti. Všetky druhy odpadov budú v celkovom množstve odovzdané organizácií na ďalšie nakladanie s nimi. Zároveň prevádzkovateľ zariadenia zabezpečí aj zákonom požadovanú archiváciu prevádzkovej dokumentácie činnosti OH .

Prevádzkovaním zariadenia na zber a recykláciu odpadov sa zabezpečí naplnenie koncepcie odpadového hospodárstva zverejnenej v POH SR. Zabezpečenie zberu a výkupu odpadov sa uskutoční za účelom ich zhodnocovania procesmi umožňujúcimi získavanie druhotných surovín. Dôslednou separáciou odpadov u pôvodcov a držiteľov dôjde k zníženiu množstva zneškodnených odpadov, čo bude mať v konečnom dôsledku pozitívny dopad na životné prostredie. Prevádzkovaním pracoviska nepredpokladáme negatívny dopad na životné prostredie nad rámec stanovený v právnych predpisoch a nariadeniach.

Prevádzková štruktúra spoločnosti spol. CONFAL, a.s. plní legislatívne požiadavky, vedie evidenciu o odpadoch, podáva v stanovených termínoch hlásenia, podrobuje sa kontrolám kontrolným orgánom v neposlednom rade zastáva čoraz významnejšie postavenie v regióne SR pre napĺňanie cieľov POH SR a princípov TUR .

Účastníci konania :

- Obecný úrad Slovenská Ľupča , Námestie SNP 13 , 976 13 Slovenská Ľupča
- CONFAL a.s. , Príboj 549 , 976 13 , Slovenská Ľupča

Stručné zhrnutie údajov v podľa § 7 ods.1 písm. l) zákona č. 39/2013 Z. z. o IPKZ



Názov recyklačného zariadenia na zhodnocovanie odpadov : „Spracovanie kovov“ - Confal a.s., Príboj 549, 976 13 Slovenská Ľupča.

Kód činnosti: R4 - Recyklácia alebo spätné získavanie kovov a kovových zlúčenín,
R13 - Skladovanie odpadov pred použitím niektorej z činností R1 až R12

Kategória limitnej činnosti v zmysel zákona IPKZ :

2. Výroba a spracovanie kovov

2.5. Spracovanie neželezných kovov:

- b) tavenie vrátane zlievania neželezných kovov vrátane zhodnotených produktov a prevádzkovanie zlievarne neželezných kovov, s kapacitou tavenia väčšou ako 4 t za deň pre olovo a kadmium alebo 20 t za deň pre ostatné kovy.

Zmena vedúceho prevádzky – Ján Mertinyak zosúladienie so :

- základnou dokumentáciou činnosti
- organizačnou štruktúrou
- prevádzkovou dokumentáciou
- platnými povoleniami , súhlasmi a rozhodnutiami pre činnosť

Mení sa rozhodnutie v časti c) – oblasť odpadov II. podmienky povolenia :

A: zhodnocovanie odpadov v súlade s §3 ods. 3 písm. c) č. 2 zák. 39/2013 Z. z. o IPKZ
Zmena rozhodnutia pre činnosť zhodnocovanie odpadov podľa § 97 ods. 1 písm. c) zák. č. 79/2015 Z. z. o odpadoch , **vydaného v súlade s §3 ods. 3 písm. c) č. 2 zák. 39/2013 Z. z. o IPKZ .**

Doplnenie odpadu , ktorý bol v minulosti súčasťou rozhodnutia ako 17 04 01 a 20 01 40.

| Kat.č. odpadu | Kateg.odp. | Názov druhu odpadu |
|---------------|------------|--------------------|
| 20 01 40 01 | O | meď, bronz, mosadz |

Zmena technologického postupu odlievania produkcie

B: prevádzkový poriadok v súlade s §3 ods. 3 písm. c) č. 4 zák. 39/2013 Z. z. o IPKZ

Zmena rozhodnutia pre súhlas na vydanie prevádzkového poriadku zariadenia na zhodnocovanie odpadov podľa § 97 ods. 1 písm. e) zák. č. 79/2015 Z. z. o odpadoch, **vydaného v súlade s §3 ods. 3 písm. c) č. 4 zák. 39/2013 Z. z. o IPKZ**

Doplnenie odpadu , ktorý bol v minulosti súčasťou rozhodnutia ako 17 04 01 a 20 01 40.

| Kat.č. odpadu | Kateg.odp. | Názov druhu odpadu |
|---------------|------------|--------------------|
| 20 01 40 01 | O | meď, bronz, mosadz |

Zmena technologického postupu odlievania produkcie

Proces liatia zostáva nezmenený, liaci žľab pre dávkovanie tekutého kovu je ten istý a na jeho konci bude primontovaná odbočka pre dávkovanie tekutého kovu priamo do nádoby

vozidla alebo mobilného zariadenia, ktorá sa po naplnení uzatvorí. Systém liatia je uzavretý až do momentu dávkovania do nádoby .

Písomné vyhodnotenie pripomienok ku EIA týkajúcich sa odpadového hospodárstva :

- pripomienka č. 5 – splnená : Požiadavka plnená priebežne počas nepretržitej prevádzky
- pripomienka č. 6 – splnená : Počas zmeny povolenia IPKZ zabezpečiť zmeny v oblasti OH – plnené priebežne pri jednotlivých zmenách
- pripomienka č. 9 – splnená : Priebežné plnenie povinností držiteľa a pôvodcu odpadov
- pripomienka č. 10 – splnená : Priebežné plnenie povinnosti prevádzkovateľa zariadenia na zhodnocovanie odpadov
- pripomienka č. 10 – splnená : schválený POH OU v BB dňa 02.07.2014

Proces posudzovania vplyv na ŽP vykonala prevádzky v roku 2013 – pričom súčasná žiadosť nie je dôvodom na zmenu navrhovanej činnosti .

Záver vyplývajúce z porovnania súladu s BAT naplnené prevádzkovaním dávkovacieho zariadenia na odliatie tekutej finálnej zliatiny

Takéto technologické opatrenie je vysokou pridanou hodnotou (BAT) a ma environmentálnu , energetickú a ekonomickú pridanú hodnotu (kde dôjde k náhrade roztavovacej pece) , ktoré využívajú tekutý kov na produkciu výrobkov v automobilovom , elektrotechnickom a stavebnom výrobnom priemysle .

Použitie tekutého kovu vo výrobe má nasledovný efekt :

- d) CONFAL nemusí odlievať ingoty (úspora jednej celej operácie vo výrobe) a zabezpečiť sa zachovanie:
 - teploty taveniny
 - chemickej skladby taveniny (po schladení a opätovnom roztavení sa mierne zmení)
- e) Čistota materiálu je rovnaká a nie je potrebné legovať alebo dopĺňať množstvo , ktoré sa pri opätovnom roztavení stratí (prepál , oxidácia)
- f) Odberateľ nemusí roztavovať ingoty (opäť úspora jednej celej operácie vo výrobe)
 - efekt okrem iného v :
 - Úspore energie na opätovné roztavenie
 - Environmentálny rozmer :
 - Zníženie emisií – nie je už potreba taviacich pecí ani procesu roztavenia kovu – nie je produkcia emisií ako pri tavení
 - Eliminácia vzniku odpadov z tavenia z dôvodu použitia krycích solí (stery - OO alebo NO)
 - Eliminácia vzniku odpadov – zachytenie TZL (NO)
 - Znížená uhlíková stopa v porovnaní z bežnou zlievarňou 66 %

Všeobecné závery vyplývajúce z porovnania súladu s BAT sú zabezpečené :

- použitím technológie recyklácie a výroby
- udeleným kódom R4
- plnením požiadaviek v zmysle ochrany ovzdušia

Predmetom žiadosti nie je podstatná zmena v oblasti odpadového hospodárstva :

- Nemení sa kapacita zariadenia

- Nemení sa položka zaradenia zariadenia v rámci IPKZ
- Nemení sa technológia výroby

S pozdravom,

Branislav Petro
predseda predstavenstva

Prílohy sú súčasťou elektronického CD nosiča v nasledovnom rozdelení :

- 1) Písomné vyhodnotenie podmienok EIA**
- 2) Časť rozhodnutia pre zhodnocovanie odpadov**
 - Prevádzkový poriadok a POPPH v OH
 - Technologický reglement
- 3) Časť rozhodnutia pre schválenie prevádzkového poriadku**
 - Prevádzkový poriadok a POPPH v OH

1000-1000