

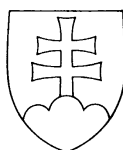
SLOVENSKÁ INŠPEKCIA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

Inšpektorát životného prostredia Bratislava

Jeséniova 17, 831 05 Bratislava

Číslo: 6216/37/2020-31368/2020/Skr/374810108/Z10

Bratislava 24.9.2020



ROZHODNUTIE

Slovenská inšpekcia životného prostredia, Inšpektorát životného prostredia Bratislava, odbor integrovaného povolovania a kontroly (ďalej len „inšpekcia“), ako príslušný orgán štátnej správy podľa § 9 a § 10 zákona č. 525/2003 Z. z. o štátnej správe starostlivosti o životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov a podľa § 32 ods. 1 písm. a) zákona č. 39/2013 Z. z. o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania životného prostredia a o zmene a doplnení niektorých zákonov (ďalej len „zákon o IPKZ“), na základe konania vykonaného podľa § 3 ods. 3 písm. c) bod 6 a zákona o IPKZ a zákona č. 71/1967 Zb. o správnom konaní v znení neskorších predpisov (ďalej len „správny poriadok“) vydáva

zmenu č. 10 integrovaného povolenia

č. 1464-10596/37/2009/Gaj/374810108 zo dňa 30.3.2009 a jeho zmien
v prevádzke:

**„Vývoj, výroba a distribúcia dielcov vnútornej výbavy do motorových vozidiel“
Lesná 880/1, 908 51 Holíč.**

Povolenie sa vydáva pre prevádzkovateľov:

obchodné meno: **Eissmann Automotive Slovensko, s.r.o.**
sídlo: **Lesná 880/1, 908 51 Holíč**
IČO: **36 23 70 35**
VS: **374810108**

a

obchodné meno: **Eissmann SMP Intetieur Slovensko, s .r.o,**
sidlo: **Lesná 880/1, 908 51 Holíč**
IČO: **46 345 833**

V úvodnej časti integrovaného povolenia sa dopĺňa text:

Súčasťou konania o zmene č. 10 integrovaného povolenia bolo:

v oblasti ochrany ovzdušia:

- podľa § 3 ods 3 písm. a) bod 3 zákona o IPKZ konanie o udelenie súhlasu na zmeny používaných palív a surovín, zmeny technologických zariadení stacionárnych zdrojov znečisťovania ovzdušia

v oblasti odpadov

- podľa § 3 ods.3 písm. c) bod 6 zákona o IPKZ konanie o udelenie súhlasu na nakladanie s nebezpečným odpadom

v oblasti aktualizácie integrovaného povolenia

- aktualizácia opisu prevádzky

Integrované povolenie č. 1464-10596/37/2009/Gaj/374810108 zo dňa 30.3.2009 v platnom znení a v znení sa mení nasledovne:

V časti I. B. Opis prevádzky a technických zariadení na ochranu ovzdušia, vody a pôdy v prevádzke. 2. Opis prevádzky sa dopĺňa a mení text nasledovne:

Opis technológie výroby:

V priestoroch Eissmann Automotive Slovensko s.r.o. a Eissmann SMP Automotive Interieur Slovensko s.r.o. sa vyrábajú dielce do interiéru osobných automobilov viacerých značiek. Výrobky tvoria interiérová súčasť dverí a prístrojovej dosky automobilov. Dielce sa dodávajú jednotlivo. Sú to: opierka, výplň dverí, dvere - vrchná časť (Brustung), dvere - odkladacia časť, časti prístrojovej dosky. Dielce sa vyrábajú v niekoľkých prevedeniach líšiacich sa kvalitou a z toho dôvodu sa líši aj technológia ich výroby.

Princíp výroby spočíva v potiahnutí plastového výlisku (nazýva sa aj rohling) poťahom, ktorý je zhotovený z kože alebo koženky. Vyrobený dielec sa skladá z niekoľkých častí: plastový výlisok, mäkká výplň z PUR peny, poťah, lepidlo.

Zoznam prípravných operácií:

- Vstupná kontrola výliskov (rohlingov)
- Vstupná kontrola materiálov (koža, koženka)
- Vstupná kontrola polotovarov pre zapeňovanie

Zoznam finálnych operácií:

- opaľovanie výliskov
- zapeňovanie výliskov
- šitie poťahov
- ručné striekanie lepidla
- nanášanie lepidla valcovaním – hardovanie
- robotické nanášanie lepidla
- odvetrávanie - sušenie lepidla
- natáhovanie poťahu ručné
- kaširovanie strojné
- lisovanie poťahu
- zahýbanie - umbugovanie
- tepelné zváranie

- ultrazvukové zváranie
- montáž
- výstupná kontrola

○ **Prípravné operácie:**

Vstupná kontrola výliskov (rohlingov):

Výlisky sa kupujú. Sú zhotovené z plastu ABS. Vstupná kontrola sa vykonáva v jestvujúcich priestoroch jednotlivých výrobných hál.

Po vstupnej kontrole sa výlisky skladujú v sklade. Zo skladu sa výlisky, na základe vyžiadania pracovníkov výroby dopravujú do výrobných priestorov, kde sa vykonávajú finálne operácie.

Vstupná kontrola materiálu na poťahy:

Dielce na poťahy sa vyrábajú sa v hale PR 3 firmy EAS. Dielce na poťahy sa dopravujú v plastových debničkách. Vstupná kontrola sa nevykonáva, vykonáva sa výstupná kontrola v hale PR 3. Potom sa materiál na poťahy uskladňuje v skladoch jednotlivých výrobných hál.

Debničky s materiálom sa na mieste finalizácie ukladajú do regála, alebo spádového regála.

Vstupná kontrola komponentov na zapeňovanie:

Vstupná kontrola komponentov na zapeňovanie (polyol, izokyanát) sa vykonáva v hale PR 5 a PR 2. Po vstupnej kontrole sa komponenty skladujú v skladoch hál PR2 a PR5. Zo skladu sa na základe vyžiadania pracovníkov výroby dopravujú do výrobných priestorov k zapeňovaciemu stroju.

○ **Finálne operácie:**

Finálne operácie sa vykonávajú v jednotlivých výrobných halách v závislosti na výrobný program – projekt.

Opalovanie výliskov:

Opalovanie sa vykonáva na opaľovacom zariadení za účelom zmeny povrchového napätia výlisku. Diel - výlisok je uchytený v prípravku zariadenia. Plameň v horáku vzniká horením zmesi zemného plynu a vzduchu.

Zapeňovanie výliskov:

Na pracovisku zapeňovania sa vykonáva zapeňovanie výrobkov polyuretánovou penou. Pena sa vytvára v dutine zapeňovacej formy z dvoch zložiek: izokyanát a polyol elastoflex.

Pred vstreknutím peny do formy sa dutina formy nastrieka separačným prostriedkom, aby sa pena nelepila na formu. Príprava a dávkovanie komponentov peny sa vykonáva zapeňovacím strojom. Z neho sa zapeňovacou hlavou dávkujú komponenty do zapeňovacích foriem.

Zapeňovacie formy sú uložené v samostatných nosičoch. Po zapnení sa plastový výlisok vyberie z formy a ručne očistí od pretečenej peny. Formy sú po nejakom čase znečistené od peny a musia sa očistiť.

Frézovanie:

Frézovanie sa vykonáva na frézovacích zariadeniach, kde sa do plastového dielu frézuje drážka pre uloženie švu.

Šitie poťahov:

Poťah sa v najskôr zošiva v jednoihlovom šijacom stroji. Pri niektorých dielcoch sa nasledovná operácia vykonáva v dvojihlovom šijacom stroji. Táto operácia sa nazýva

rozošívanie (štepovanie). Tým získa spoj lepší vzhľad. Po ušití pracovník vloží dielce do debničky. Debničky sa uložia do spádového regála v ktorom sa presúvajú k miestu ďalšieho spracovania, obvykle striekacej kabíne.

Nanášanie lepidla striekaním:

1. ručné

Na lepenie sa používa dvojzložkové lepidlo. Lepidlo sa strieka na výlisok aj poťah. Striekanie sa robí ručne v striekacích kabínach. Zmiešanie lepidla a tužidla sa vykonáva v samostatnej miestnosti v zásobníkoch lepidla. Plechovky s namiešaným lepidlom sa potom prevezú ku striekacej kabíne. Rohliny a poťahy sú pri striekaní uložené na striekacích prípravkoch. Tlakovým vzduchom sa lepidlo tlačí hadičkami zo zásobníka lepidla do striekacej pištole, kde sa rozprašuje tlakovým vzduchom. Po nastriekaní sa poťah aj rohling sušia. Striekacie prípravky sa pravidelne čistia od lepidla rozpúšťadlom.

2. valcovaním – hardovanie

Na lepenie sa používa tavné lepidlo, ktoré sa v roztavenom stave prechodom medzi valcami nanášacieho stroja Hardo nanese na rovinnú plochu. Potom sa nechá vychladnúť a tým stuhne. Aby lepidlo opäť lepilo, musí sa aktivovať teplom. Aktivovanie sa robí pri kaširovaní.

3. robotické

Na lepenie sa používa dvojzložkové lepidlo. Lepidlo sa strieka na výlisok aj poťah. Striekanie sa robí roboticky v striekacích kabínach. Zmiešanie lepidla a tužidla si zariadenie vykonáva automaticky. Rohliny a poťahy sú pri striekaní uložené na striekacích prípravkoch. Tlakovým vzduchom sa lepidlo tlačí hadičkami zo zásobníka lepidla do striekacej pištole, kde sa rozprašuje tlakovým vzduchom. Po nastriekaní sa poťah aj rohling sušia.

Odvetrávanie- sušenie lepidla:

1. Vodouriediteľné lepidlo:

Nastriekané vodou riediteľné lepidlo sa pred nasledujúcou operáciou musí usušiť. K tomu sa používajú sušiacie stroje. V nich sú nastriekané dielce (výlisky, poťah) samostatne uložené na páse. Prechodom cez stroj sa lepidlo vysuší. Odparená voda z lepidla sa vyfukuje do haly. Po vysušení lepidlo nelepí.

2. Rozpúšťadlové lepidlo

Nastriekané rozpúšťadlové lepidlo sa pred nasledujúcou operáciou musí usušiť. Sušenie-odvetranie sa vykonáva v medzioperačných zásobníkoch.

Ručné naťahovanie poťahu:

Po usušení lepidla na výlisku aj na poťahu sa poťah umiestňuje na výlisok. Táto operácia sa nazýva naťahovanie. K tomu sa prikróčí až vtedy keď je lepidlo usušené a poťah sa na výlisok nenalepí. Naťahovanie sa vykonáva ručne na naťahovacích prípravkoch umiestnených na naťahovacích zariadeniach. Na nalepenie je treba lepidlo aktivovať, na to používa pracovník elektrickú ohrievacu pištoľ. Ak má poťah šev, tak sa najskôr uloží šev do drážky vo výlisku a potom sa poťah naťahuje na výlisok. Pritom pracovník aktivuje lepidlo postupne elektrickou ohrievacou pištoľou.

Ručné zahýbanie –Umbugovanie:

Po natiahnutí resp. lisovaní prečnieva okraj poťahu cez výlisok a preto sa musí zahnúť na rubovú stranu výlisku. Táto operácia sa nazýva umbugovanie. Robí vo všetkých prípadoch ručne v umbugovacích prípravkoch umiestnených na umbugovacích stojanoch.

Pracovník si vypomáha jednoduchými nástrojmi. Pri umbugovaní používa pracovník na aktiváciu lepidla elektrickú ohrievacu pištoľ, má k dispozícii lepidlo a štetec na naniesenie

lepidla do miest, kde je treba poťah založiť vo viacerých vrstvách alebo kde poťah na výlisu dobre nedrží.

Lisovanie (strojové kaširovanie):

Vykonáva sa u všetkých výrobkov a to dvoma spôsobmi:

1. Vákuové kaširovanie:

Diely sa lisujú na lisoch s membránou. Pri lisovaní je výrobok uložený v lisovacej forme, podtlakom sa pritlačí poťah na výlisok, lepidlo sa teplom aktivuje. Potom sa výrobok studeným vzduchom ochladí a vyberie zo stroja.

2. Tvrdé kaširovanie

Diely sa lisujú na lisoch s kovovou formou. Pri lisovaní sa lepidlo teplom aktivuje a potom sa tlakom alebo podtlakom (podľa druhu stroja) pritlačí poťah na výlisok. Na konci operácie lisovania sa výrobok ochladí.

Zváranie:

1. ultrazvukové:

Zváranie sa vykonáva v zváracích strojoch, do ktorých sa vkladajú jednotlivé plastové diely. Tieto sa za pomoci pôsobenia UZ kmitania a tlaku za určitý čas nerozoberateľne spájajú.

2. tepelné:

Zváranie sa vykonáva v zváracích strojoch, do ktorých sa vkladajú jednotlivé plastové diely. Tieto sa za pomoci pôsobenia tepla a tlaku za určitý čas nerozoberateľne spájajú.

Montáž:

Pracovník ručne, prípadne za pomoci rôznych prípravkov mechanicky spája jednotlivé diely na pracovnom stole a to klipovaním, alebo skrutkovaním.

Výstupná kontrola:

Po dokončení sa výrobky kontrolujú. Kontroluje sa vizuálne, najmä poloha švu, jeho priebeh, či nie je neprípustne zvlnený. Opraviteľné chyby sa odstraňujú. Ak má výrobok neopraviteľné chyby, tak ide do odpadu.

Finálne operácie sa líšia podľa druhu výrobku a druhu poťahu.

V časti integrovaného povolenia **II. Podmienky povolenia, D. Opatrenia pre minimalizáciu a nakladanie s odpadmi.** sa text a tabuľka č.1 a č 2. mení nasledovne :

Inšpekcia udeľuje v oblasti odpadov:

podľa § 3 ods. (3) písm. c) bod 6. zákona o IPKZ – **súhlas na nakladanie s nebezpečnými odpadmi vrátane ich prepravy, na ktoré nebol daný súhlas podľa predchádzajúcich konaní, ak držiteľ odpadu ročne nakladá v súhrne s väčším množstvom ako 1 tona alebo ak prepravca prepravuje ročne väčšie množstvo ako 1 tona nebezpečných odpadov, okrem súhlasu na prepravu nebezpečných odpadov presahujúcu územný obvod okresného úradu a súhlasu na prepravu nebezpečných odpadov presahujúce územie kraja.**

Prevádzkovateľovi **Eissmann Automotive Slovensko, s.r.o., Holíč** sa udeľuje súhlas na **nakladanie s nebezpečným odpadom**. Eissmann Automotive Slovensko s.r.o. Holíč (EAS) na základe uzatvoreného zmluvného vzťahu bude zabezpečovať **zber** odpadov vznikajúcich u pôvodcu v prevádzke Eissmann SMP Automotive Interieur Slovensko s.r.o. Holíč (EAS SMP), t.j. sa udeľuje súhlas na zhromažďovanie prevzatých odpadov vrátane predbežného triedenia a dočasného uloženia odpadov v sklade odpadov, ktorý je **zariadením na zber odpadov** v rámci výrobného areálu EAS, na účely prepravy do zariadenia na spracovanie odpadov prostredníctvom zmluvných oprávnených organizácií.

Prevádzka Eissmann Automotive Slovensko s.r.o. vykonáva zhromažďovanie nebezpečných odpadov na ktoré má udelený súhlas Okresným úradom Skalica na zhromažďovanie nebezpečných odpadov č. OU-SI-OSZP-2016/000636-004 zo dňa 10.8.2016, pričom celkové množstvo nebezpečných odpadov nepresiahne 240 t/rok. Miestom zhromažďovania je prevádzka:

Eissmann Automotive Slovensko s.r.o. a Eissmann SMP Automotive Interieur Slovensko s.r.o., Lesná 880/1, 908 51 Holíč

Prevádzka Eissmann Automotive Slovensko s.r.o. vykonáva zber odpadov od dcérskej spoločnosti Eissmann SMP Automotive Interieur Slovensko s.r.o, množstvá a druhy odpadov sú uvedené v tab č..

Podmienky súhlasu na nakladanie s odpadmi:

1. Súhlas sa vydáva na 3 roky a je platný do **30.9.2023**
2. Súhlas sa vydáva pre územný obvod Skalica.
3. Súhlas sa vydáva na odpady a množstvá uvedené v tabuľke č. 2

Tab. č.1: Uvedené odpady sú - zhromaždené nebezpečné odpady spoločnosťou Eissmann Automotive Slovensko s.r.o. a súčasne nebezpečné odpady získané zberom od dcérskej spoločnosti Eissmann SMP Automotive Interieur Slovensko s.r.o..

<i>P. č.</i>	<i>Označenie odpadu</i>	<i>Druh odpadu</i>	<i>Miesto vzniku odpadu</i>	<i>Spôsob nakladania s odpadom</i>	<i>Fyzikálne a chemické vlastnosti odpadu</i>
1	08 04 09	Odpadové lepidlá a tesniace materiály obsah. org. rozpúšťadlá alebo iné NL	prevádzka	Z/V	nebezpečný
2	15 02 02	Absorbenty, filtračné materiály vrátane olejových filtrov	prevádzka	Z/V	nebezpečný
3	15 01 10	Obaly obsahujúce zvyšky NL alebo kontaminované NL	prevádzka	Z/V	nebezpečný
4	16 02 13	Vyradené zariadenia iné ako uvedené v 16 02 09 až 16 02 12	prevádzka	Z/V	nebezpečný
5	13 05 07	Voda obsahujúca olej	prevádzka	Z/V	nebezpečný

		z odlučovačov oleja z vody			
6	08 03 17	Odpadový toner do tlačiarne obsahujúci nebezpečné látky	prevádzka	Z/V	nebezpečný
7	13 01 10	Nechlórované minerálne hydraulické oleje	prevádzka	Z/V	nebezpečný
8	13 02 05	Nechlórované minerálne motorové prevodové a mazacie oleje	prevádzka	Z/V	nebezpečný
9	08 01 19	Vodné suspenzie obsahujúce farby alebo laky, ktoré obsahujú organické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky	prevádzka	Z/V	nebezpečný
10	07 02 08	Iné destilačné zvyšky a reakčné splodiny	prevádzka	Z/V	nebezpečný
11	16 03 05	Organické odpady obsahujúce nebezpečné látky	prevádzka	Z/V	nebezpečný
12	16 06 01	Olovené batérie	prevádzka	Z/V	nebezpečný
13	16 06 02	Niklovo-kadmiové batérie	prevádzka	Z/V	nebezpečný
14	17 06 01	Izolačné materiály obsahujúce azbest	prevádzka	Z/V	nebezpečný
15	20 01 21	Žiarivky a iný odpad obsahujúci ortuť	prevádzka	Z/V	nebezpečný

Z - zhromažďovanie odpadov

V- zber odpadov

Tab. č. 2 Vyprodukované odpady spoločnosťou Eissmann SMP Automotive Interieur Slovensko s.r.o., ktorých zber vykonáva materská spoločnosť Eissmann Automotive Slovensko s.r.o.

P. č.	Označenie odpadu	Druh odpadu	Miesto vzniku odpadu	Fyzikálne a chemické vlastnosti odpadu	Vyprodukované množstvo odpadu za rok (t)
1	15 01 01	Obaly z papiera a lepenky	prevádzka	ostatný	68,41
2	15 01 02	Obaly z plastov	prevádzka	ostatný	4
3	15 01 03	Obaly z dreva	prevádzka	ostatný	20
4	16 01 22	Časti inak nešpecifikované	prevádzka	ostatný	380
5	15 01 06	Zmiešané obaly	prevádzka	ostatný	2,8
6	17 04 05	Železo a oceľ	prevádzka	ostatný	60
7	17 04 11	Káble iné ako uvedené v 17 04 10	prevádzka	ostatný	2
8	08 04 09	Odpadové lepidlá a tesniace materiály obsah. Org. Rozpúšťadlá alebo iné nebezp. Látky	prevádzka	nebezpečný	17,6
9	15 02 02	Absorbenty, filtračné materiály vrátane olejových filtrov	prevádzka	nebezpečný	2
10	15 01 10	Obaly obsahujúce zvyšky nebezp. látok alebo kontaminované nebezp. látkami	prevádzka	nebezpečný	40
11	16 02 13	Vyradené zariadenia iné ako uvedené v 16 02 09 až 16 02 12	prevádzka	nebezpečný	2
12	13 05 07	Voda obsahujúca olej z odlučovačov	prevádzka	nebezpečný	8

		<i>oleja z vody</i>			
13	08 03 17	<i>Odpadový toner do tlačiarne obsahujúci nebezpečné látky</i>	<i>prevádzka</i>	<i>nebezpečný</i>	<i>0,12</i>
14	13 01 10	<i>Nechlórované minerálne hydraulické oleje</i>	<i>prevádzka</i>	<i>nebezpečný</i>	<i>1,2</i>
15	13 02 05	<i>Nechlórované minerálne motorové prevodové a mazacie oleje</i>	<i>prevádzka</i>	<i>nebezpečný</i>	<i>0,08</i>
16	08 01 19	<i>Vodné suspenzie obsahujúce farby alebo laky, ktoré obsahujú organické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky</i>	<i>prevádzka</i>	<i>nebezpečný</i>	<i>37,6</i>
17	07 02 08	<i>Iné destilačné zvyšky a reakčné splodiny</i>	<i>prevádzka</i>	<i>nebezpečný</i>	<i>3,2</i>
18	16 03 05	<i>Organické odpady obsahujúce nebezpečné látky</i>	<i>prevádzka</i>	<i>nebezpečný</i>	<i>1,2</i>
19	16 06 01	<i>Olovené batérie</i>	<i>prevádzka</i>	<i>nebezpečný</i>	<i>2</i>
20	16 06 02	<i>Nikolovo-kadmiové batérie</i>	<i>prevádzka</i>	<i>nebezpečný</i>	<i>0,4</i>
21	17 06 01	<i>Izolačné materiály obsahujúce azbest</i>	<i>prevádzka</i>	<i>nebezpečný</i>	<i>6,4</i>
22	19 08 09	<i>Zmesi tukov a olejov z odlučovačov oleja z vody obs, jedlé olej a tuky</i>	<i>prevádzka</i>	<i>ostatný</i>	<i>16</i>
23	17 09 04	<i>zmiešané odpady zo stavieb a demolácií iné ako uvedené v 17 09 01, 17 09 02 a 17 09 03</i>	<i>prevádzka</i>	<i>ostatný</i>	<i>200</i>
24	20 01 01	<i>Papier a lepenka</i>	<i>prevádzka</i>	<i>ostatný</i>	<i>2</i>
25	20 01 21	<i>žiarivky a iný odpad obsahujúci ortuť</i>	<i>prevádzka</i>	<i>nebezpečný</i>	<i>2</i>

4. Prevádzkovateľ je oprávnený nakladať s nebezpečnými odpadmi uvedenými v tabuľke podľa predpisov odpadového hospodárstva.

5. Platnosť súhlasu inšpekcia predĺži, a to aj opakovane, ak nedošlo k zmene podmienok, ktoré boli rozhodujúce pre vydanie tohto súhlasu, ak prevádzkovateľ najneskôr 3 mesiace pred uplynutím tohto termínu o to inšpekciu požiada.

Ostatné podmienky integrovaného povolenia č. 1464-10596/37/2009/Gaj/374810108 zo dňa 30.3.2009 a jeho zmien zostávajú nezmenené. Toto rozhodnutie tvorí jeho neoddeliteľnú súčasť.

Odôvodnenie

Slovenská inšpekcia životného prostredia, Inšpektorát životného prostredia Bratislava, odbor integrovaného povoľovania a kontroly (ďalej len „inšpekcia“), ako príslušný orgán štátnej správy podľa § 9 a § 10 zákona č. 525/2003 Z. z. o štátnej správe starostlivosti o životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov na základe konania vykonaného podľa § 3 ods. 3 písm. c) bod 6 zákona o IPKZ a zákona č. 71/1967 Zb. o správnom konaní v znení neskorších predpisov (ďalej len „správny poriadok“) vydáva zmenu č.10 integrovaného povolenia č. 1464-

10596/37/2009/Gaj/374810108 zo dňa 30.3.2009 v platnom znení na základe žiadosti prevádzkovateľa, ktorú podal prostredníctvom EKOCONSULT-enviro, a.s., Miletičova 23, 821 09 Bratislava doručenej inšpekcii dňa 28.05.2020.

Listom č.6216/37/2020-17624/2020/Skr/Z10 zo dňa 17.6.2020 oznámila inšpekcia účastníkom konania a dotknutým orgánom začatie konania vo veci vydania zmeny č.10 integrovaného povolenia a v súlade s § 11 ods. 3 písm. a) zákona o IPKZ určila, že svoje námietky a pripomienky môžu účastníci konania a dotknuté orgány uplatniť najneskôr do 30 dní odo dňa doručenia oznámenia.

Uvedeným dňom doručenia žiadosti bolo v súlade s § 11 ods. 3 zákona o IPKZ začaté správne konanie, ktorého súčasťou bolo:

v oblasti odpadov - podľa § 3 ods. 3 písm. c) bod 6 zákona o IPKZ konanie o udelenie zmeny súhlasu na nakladanie s nebezpečným odpadom

Žiaden s účastníkov konania a dotknutých orgánov nevzniesol pripomienky ani požiadavky k vydaniu zmeny integrovaného povolenia.

Inšpekcia na základe preskúmania a zhodnotenia predloženej žiadosti, vyjadrení účastníkov konania, dotknutých orgánov zistila stav a zabezpečenie prevádzky z hľadiska zhodnotenia celkovej úrovne ochrany životného prostredia podľa zákona o IPKZ a usúdila, že nie sú ohrozené ani neprimerane obmedzené, alebo ohrozené práva a oprávnené záujmy účastníkov konania a sú splnené podmienky podľa zákona IPKZ a predpisov upravujúcich konania, ktoré boli súčasťou zmeny integrovaného povolenia a preto rozhodla tak, ako je uvedené vo výrokovej časti tohto rozhodnutia.

P o u č e n i e

Proti tomuto rozhodnutiu podľa § 53 a § 54 zákona č. 71/1967 Zb. o správnom konaní v znení neskorších predpisov možno podať na Slovenskú inšpekciu životného prostredia, Inšpektorát životného prostredia Bratislava, odbor integrovaného povoľovania a kontroly odvolanie do 15 dní odo dňa doručenia písomného vyhotovenia rozhodnutia účastníkovi konania. Ak toto rozhodnutie po vyčerpaní prípustných riadnych opravných prostriedkov nadobudne právoplatnosť, jeho zákonnosť môže byť preskúmaná súdom.

.....

Bc. Ing. Vladimír Poljak
riaditeľ

Doručuje sa:

1. Eissmann Automotive Slovensko, s. r. o.,
2. Eissmann Intetieur Slovensko s .r. o, Lesná 80/1, 9085 1 Holíč
3. Mesto Holíč Bratislavská 5, 908 51 Holíč
4. EKOCONSULT – enviro, a.s., Miletičova 23, 821 09 Bratislava

Po nadobudnutí právoplatnosti:

5. Okresný úrad, odbor starostlivosti o ŽP, Nám. Slobody 15, 909 01 Skalica.