

SLOVENSKÁ INŠPEKCIA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA
Inšpektorát životného prostredia Žilina
Legionárska 5, 012 05 Žilina

Číslo: 334/77/2021-5638/2021/770950213/Z4

Žilina 22.02.2021



R O Z H O D N U T I E

Slovenská inšpekcia životného prostredia, Inšpektorát životného prostredia Žilina, 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 a podľa § 32 ods. 1 písm. a) zákona NR SR č. 39/2013 Z.z. o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania životného prostredia a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon o IPKZ“), podľa § 33 zákona o IPKZ a zákona č. 71/1967 Zb. o správnom konaní v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon o správnom konaní“)

mení a dopĺňa

i n t e g r o v a n é p o v o l e n i e

č. 3878-24702/2013/Žer/770950213 zo dňa 19.09.2013, vydané inšpekciou na vykonávanie činností v prevádzke

„Linka povrchovej úpravy - lakovňa“,

prevádzkovateľovi

PRODCEN, s.r.o., Predmier 458, 013 51 Predmier, IČO: 36 714 640

v znení neskorších zmien č. 6664-32912/2014/Žer/770950213/Z1 zo dňa 14.11.2014, č. 6377-29962/2016/Kad/770950213/Z2 zo dňa 21.09.2016 a č. 4140-17495/2017/Rek/770950213/Z3 zo dňa 29.05.2017 (ďalej len „integrované povolenie“), vydané inšpekciou na vykonávanie činností v prevádzke, podľa § 3 ods.1 a 2 zákona o IPKZ nasledovne:

a)

V časti

Súčasťou integrovaného povolenia podľa zákona o IPKZ je (strana 2/32 rozhodnutia č. 3878-24702/2013/Žer/770950213 zo dňa 19.09.2013)

dopĺňa:

aktualizácia podmienok povolenia podľa § 33 zákona o IPKZ.

b)

V časti

b) I. Údaje o prevádzke, 1. Zaradenie prevádzky podľa zákona o IPKZ, (strana 2/32 rozhodnutia č. 3878-24702/2013/Žer/7700950213 zo dňa 19.09.2013)

mení

bod.2. nasledovne:

2. Prevádzka je v zmysle zákona č. 137/2010 Z. z. o ovzduší v znení neskorších predpisov a vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z. z. v znení neskorších predpisov **stredným zdrojom znečisťovania ovzdušia.**

6.3.2 Nanášanie náterov na povrchy, lakovanie s projektovanou spotrebou organických rozpúšťadiel $\geq 0,6 \text{ t.rok}^{-1} < 5 \text{ t.rok}^{-1}$:

a) kovov a plastov vrátane povrchov lodí, lietadiel, koľajových vozidiel, textilu, tkanín, fólií, papiera.

6.8.2 Nanášanie povlakov s použitím práškových hmôt bez použitia organických rozpúšťadiel s projektovanou spotrebou práškovej hmoty $\geq 1 \text{ t.rok}^{-1} < 200 \text{ t.rok}^{-1}$.

2.9.2 Povrchové úpravy kovov, nanášanie povlakov a súvisiace činnosti okrem úprav s použitím organických rozpúšťadiel a práškového lakovania:

b) pri použití chemických postupov s projektovaným objemom kúpeľov $\geq 3 \text{ m}^3 < 30 \text{ m}^3$ súvisiace činnosti:

h) abrazívne čistenie (otryskávanie) okrem kazetových zariadení, s projektovanou kapacitou opracovaného materiálu $\geq 20 \text{ m}^2.\text{hod}^{-1}$

Súčasťou stredného zdroja znečisťovania sú aj technologické celky obsahujúce stacionárne zariadenia na spaľovanie palív s inštalovaným súhrnným menovitým tepelným príkonom $\geq 0,3 \text{ MW}$ a $< 50 \text{ MW}$:

Komín	Spaľovacie zariadenia na procesné ohrevy	Menovitý tepelný príkon zariadenia (MW)	Menovitý tepelný príkon horáka v danom zariadení (MW)	Menovitý tepelný výkon zariadenia (MW)	Menovitý tepelný výkon horáka v danom zariadení (MW)	Účinnosť zariadenia v %
K1- komín	Kotol na ohrev média odmasťovania	0,440	0,478	0,375	0,375	85,22
K2- komín	Kotol na ohrev média v kataforetickej vani	0,024	0,024	0,020	0,020	83,33
K3- komín	Ohrev vzduchu pre kataforetickú sušiacu pec	0,900	0,900	0,750	0,750	83,33
V9-výdych	Pec na vytvrdzovanie práškových farieb - vstup Booster oven	0,200	0,200	0,175	0,175	87,50
V8-výdych *	Pec na vytvrdzovanie práškových farieb - výstup Curing oven	0,350	0,350	0,290	0,290	82,85

*Horáky na ohrev pece nemajú vlastné vývody v podobe komínov, ale sú vyvedené do pece a spaliny z horáka idú von z pece spoločným výdychom V8 spolu s ostatnými emisiami z výrobkov = priamy procesný ohrev.

c)

V časti

I. Údaje o prevádzke, Opis prevádzky a technických zariadení na ochranu ovzdušia, vody a pôdy v prevádzke (strana 4/32 rozhodnutia č. 3878-24702/2013/Žer/7700950213 zo dňa 19.09.2013)

mení projektovú kapacitu výroby a text opisu v časti Základný princíp technológie nasledovne:

Charakteristika prevádzky:

Dátum začatia činnosti prevádzky: r. 2008.

Predpoklad ukončenia činnosti: neuvádza sa.

Umiestnenie prevádzky:

- kraj Žilinský, okres Bytča
- lokalita prevádzky: k.ú. Predmier.

Projektovaná kapacita výroby:

- v počte závesov: 30 000 ks v KTL, z toho 16 000 v prášku.

Opis prevádzky

Prevádzka „Linka povrchovej úpravy – lakovňa“ (ďalej LPÚ-lakovňa) funguje ako stála výroba jednotlivých komponentov finálneho výrobku vyrábaného prevádzkovateľom, upravovaných náterovými hmotami.

Základný princíp technológie

Pred finálnou montážou sa jednotlivé diely a montážne podskupiny povrchovo upravujú náterovými hmotami v samostatne stavebne oddelenom priestore, v ktorom je osadená pre tieto účely automatizovaná LPÚ - lakovňa. Použitá je najmodernejšia technológia v oblasti povrchových úprav. Zariadenia na povrchovú úpravu sú zoskupené v technologickom slede do linky s kontinuálnou dopravou upravovaných komponentov na závesnom reťazovom dopravníku. Ten je riešený tak, že ručné navesovanie komponentov na závesy a ich ručné zvesovanie zo závesov dopravníka je situované v rovnakom manipulačnom mieste. Závesný dopravník je vedený tak, že po navesení výrobky prechádzajú jednotlivými technologickými zariadeniami automaticky. Prísun výrobkov do priestoru navesovania dielcov je zabezpečený čelnými vysokozdvížnymi vozíkmi (ďalej VZV) alebo s ručne vedenými nízkozdvížnymi vozíkmi z jednotlivých výrobných pracovísk. Odsun zvesených povrchovo upravených dielcov z toho istého priestoru k pracoviskám finálnej montáže je obdobný. Priestor navesovania a zvesovania dielcov je vybavený aj mostovým elektrickým žeriavom s nosnosťou 2x500 kg. Pred priestorom navesovania a zvesovania sú umiestnené regále pre skladovanie rozpracovanej výroby. V modulej osnove 9-10/B-C sú situované i ručné pracoviská, na ktorých sa vykonáva montáž menších podskupín finálnych výrobkov, ich balenie a paletizácia. Okolo pracovísk je vedená vetva závesného dopravníka umožňujúca zvesovanie nalakovaných dielcov priamo z neho.

Celý technologický postup LPÚ-lakovňa, vrátane tunela predúpravy povrchov, lakovania, striekacej kabíny, sušiacej a vypaľovacej pece, je povrchovou úpravou kovov resp. nanášaním povlakov so súvisiacimi činnosťami, v ktorej sa vykonávajú činnosti na nasledovných technologických zariadeniach:

1. Otryskávanie
2. Tunel predúpravy s jeho periférnymi zariadeniami:
 - Odmastenie (proces v kyslom prostredí)
 - Oplach vodou č. 1
 - Oplach vodou č. 2
 - Oplach vodou č. 3**

Nano keramika OXSILAN

Oplach vodou č. 4

Oplach vodou č. 5

Oplach DEMI vodou č. 1

Oplach vodou č. 6

3. Lakovanie kataforézou
4. Sušiacia pec po kataforéze
5. Striekacia kabína pre ručné nanášanie práškovej farby
6. Tri striekacie kabíny pre nanášanie práškových farieb automatmi
7. Vypaľovacia pec
8. Ručné pracoviská montáže a balenia

Dopravník v prevádzke LPÚ-lakovne je riešený tak, že dielec na ňom zavesený môže v prípade potreby vynechať operácie č. 2, 3 a 4, t.j. po otryskaní môže byť jeho doprava presmerovaná rovno k nanášaniu práškových farieb. Rýchlosť dopravníka linky je plynule meniteľná.

Súčasťou pracovísk v lakovni je:

- Skladovanie dielcov a výrobkov určených na lakovanie.
- Skladovanie všetkých chemických prípravkov a surovín používaných v technologickom procese LPÚ-lakovňa (Sklad chemikálií).
- Čistenie všetkých odpadových vôd vznikajúcich vo výrobnom procese LPÚ-lakovňa.

d)

V časti

I. Údaje o prevádzke, Opis prevádzky a technických zariadení na ochranu ovzdušia, vody a pôdy v prevádzke (strana 5/32 rozhodnutia č. 3878-24702/2013/Žer/770950213 zo dňa 19.09.2013)

mení tabuľku Zoznam základných surovín používaných v prevádzke LPÚ – lakovňa nasledovne:

Zoznam základných surovín používaných v prevádzke LPÚ-lakovňa:

Surovina, médium	Ročná spotreba t/rok	Bežná skladová zásoba t
Otryskávacie médium (liatinová drť)	40,0	20,0
Prípravky pre kyslé odmasťovanie v linke predúpravy	4,0	0,3
Prípravky NANO KERAMIKA v linke predúpravy	8,0	1,5
Pojivá pre kataforetický kúpeľ	40,0	3,0
Pasty pre kataforetický kúpeľ	7,0	0,7
Práškové farby	79	7
Chlorid železitý	1,0	0,3
Síran železitý	4,0	0,5
Hydroxid sodný	3,0	0,5
Kyselina sírová	4,0	0,5
Flokulant	0,008	0,02
Náhradný zdroj - nafta	50 l	1 200 l

e)

V časti

I. Údaje o prevádzke, Opis prevádzky a technických zariadení na ochranu ovzdušia, vody a pôdy v prevádzke (strana 5/32 rozhodnutia č.3878-24702/2013/Žer/770950213 zo dňa 19.09.2013)

mení text opisu v časti Ochrana ovzdušia nasledovne:

Ochrana ovzdušia

Zoznam zariadení a činností majúcich vplyv na znečisťovanie ovzdušia:

1. Otryskavanie dielcov

Pre operáciu slúži uzatvorená otryskávacia kabína, vybavená potrebnou vzduchotechnikou. Otryskávacím médiom je liatinová drť. Médium je vrhané na dielec vrhacími kolesami vysokou rýchlosťou. Hrdza a iné nežiaduce nečistoty sa v kabíne oddeľujú od otryskávacieho média odsávaním odsávacím ventilátorom. Od odsatej vzdušniny sú nečistoty oddelené najskôr v cyklóne a následne ich zbytky v koncovom textilnom filtri – filtračný materiál typ Filtermaterial 1-lagig/NA-909, ktorého účinnosť je 99,7 %. **Vzdušnina je celoročne vypúšťaná do vonkajšieho prostredia (výdych V1).** Odlúčené nečistoty padajú do uzatvoreného zásobníka pod cyklónom. Textilné filtre sú v pravidelných intervaloch čistené (striasané) od zachytených nečistôt stlačeným vzduchom. Do priestoru lakovne sa nesmú z otryskávacieho zariadenia dostať žiadne tuhé znečisťujúce látky (TZL), pretože by negatívne ovplyvnili kvalitu náterov pri povrchových úpravách dielcov lakmi na ďalších pracoviskách prevádzky. Vo výstupnom vzduchotechnickom výdychu odsávania je čidlo kontinuálne merajúce koncentráciu TZL vo vypúšťanej vzdušnine. V prípade, že koncentrácia TZL presiahne 5 % predpísanej nastavenej hodnoty 2 mg/m^3 odsátého vzduchu, zariadenie je automaticky odstavené. Táto skutočnosť je signalizovaná svetelnou a zvukovou signalizáciou.

2. Odmasťovací kúpeľ v linke predúpravy

Cieľom operácie je očistenie dielcov od zaolejovania chladiacimi reznými kvapalinami pri operáciách tryskového obrábania kovov a od kovových i prachových častíc ostrekovaním prostredníctvom **kyslého** odmasťovacieho prípravku. Roztok prípravku je ohrievaný výmenníkom, do ktorého je dodávaná teplá voda pripravovaná kotlom na zemný plyn (**tepelný výkon 440 kW**). Spaliny plynu sú z horáka kotla odvádzané nad strechu objektu (komín **K1**). Ku horáku je pre jeho činnosť nasávacím potrubím zabezpečený prívod čerstvého vzduchu z vonkajšieho prostredia. Z pracovnej vane sú odsávané vodné pary. Odvádzané sú mimo objektu (výdych **V2**) bez filtrácie. Odmasťovacím kúpeľom je vodný roztok **kyslého čističa (pH = 3,1)**.

3. Kúpeľ s nanokeramickým nánosom v linke predúpravy

Dielec zavesený na závese dopravníka prechádza uzatvoreným tunelom ponad nádrž s **nanokeramickým nánosom**. Nanášanie média je vykonávané postrekom postrekovými tryskami, do ktorých ho dodáva čerpadlo umiestnené v spodnej časti nádrže. Účelom kúpeľa s nanokeramickým nánosom v tuneli predúpravy je zaistenie zodpovedajúceho povrchu pre nanášanie základného laku kataforézou. Povrchová úprava dielcov zaručuje vysokú antikoróznú odolnosť. Nádrž s **nanokeramickým nánosom** je odsávaná. Vzdušnina je odvádzaná nad strechu objektu (výdych **V3**) bez filtrácie. **Kúpeľ nie je zohrievaný.** Čistota kúpeľa je pravidelne kontrolovaná. Pri úplnom znehodnotení je vykonaná úplná výmena kúpeľa (bežne cca. 1x/polrok).

4. Katoforézne nanášanie náterových hmôt

Elektroforézne lakovanie je elektrochemický lakovací proces, pri ktorom sa nanáša vrstva laku na výrobok pomocou elektrického prúdu. Použitá je kataforéza, t.j. lakovaný výrobok je katódou. Na dielec je nanášaná epoxidová báza, ktorá zaručuje koróznou odolnosť tohto základného náteru. Vaňa a tunelový priestor medzi ňou a nasledujúcou sušiacou pecou sú odsávané spoločným ventilátorom.

Vzdušnina je odvedená vzduchotechnickým potrubím nad strechu objektu do výšky min. 1500 mm (výdych **V4**). Odsávaná vzdušnina obsahuje prechavé zložky kataforézneho kúpeľa a vodnú paru. Kataforetický kúpeľ je ohrievaný výmenníkom, do ktorého je dodávaná teplá voda pripravovaná kotlom Viesmann (26 kW). Spaliny plynu sú z horáka kotla odvádzané nad strechu objektu (komín **K2**).

5. Sušiaca pec po kataforéznom lakovaní

Za linkou kataforézneho lakovania je osadená vypaľovacia pec, v ktorej sa vykonáva polymerizácia elektricky nanesej vrstvy farby pre získanie požadovaných vlastností pri teplote kovu 165 °C (v peci cca. 175 °C). **Ohrev vzduchu pre KTL sušiacu pec (komín K3), MTP = 0,900 MW**). Pec je odsávaná na vstupe, v strede a na výstupe. Vzdušnina je odvedená tromi rovnými vzduchotechnickými potrubiami kolmo nad strechu objektu do výšky min. 1500 mm (výdychy **V5+V6+V7**). Odsávaná vzdušnina obsahuje prechavé zložky kataforézneho kúpeľa a vodnú paru. Vzdušnina na výstupe zo vzduchotechnických potrubí nie je filtrovaná.

6. Vytvrdzovacia pec práškových farieb

Ako vrchný náter sú použité práškové farby. Pre vykonávanie týchto operácií sú v linke osadené štyri striekacie kabíny – jedna pre ručné nanášanie farby obsluhou a tri pre automatické nanášanie farby automatmi. V automatických kabínach sú vždy dva automaty, každý je umiestnený z jednej strany kabíny. Každá kabína slúži i na odlúčenie prestrekov týchto práškov zo vzdušného prúdu vznikajúceho pri odsávaní vnútorného priestoru kabíny. Všetky sú vybavené účinným vzduchotechnickým systémom pre odsávanie farby nezachytenej na povrchu dielca (prestrek). K odlúčeniu práškovej farby od vzdušninu dochádza v monocyklóne a v následnom finálnom filtri - filtračný materiál typ Filtermaterial 1-lagig/NA-909 s veľmi vysokou účinnosťou (99,9 %). Pod cyklónom je zberná rekuperačná nádoba s rekuperačným čerpadlom dodávajúcim odlúčený prášok späť do striekacieho cyklu. Jedná sa teda o uzatvorený okruh obehu prášku. Po odlúčení prášku je prefiltrovaná vzdušnina vypustená späť do haly. Zo striekacích kabín nie je žiadny vývod vzduchotechnických potrubí mimo výrobného objektu. Za práškovými kabínami je v technologickom slede umiestnená vypaľovacia pec pre vypálenie nastriekaných dielcov. Pri vypaľovaní dochádza k polymerizácii farby na povrchu výrobku. **Vzdušnina sušiacej pece na vytvrdzovanie práškových farieb je zohrievaná na vstupe z horáka s menovitým tepelným príkonom MTP = 0,200 MW a na výstupe z horáka s MTP = 0,350 MW**. Pec je odsávaná na vstupe a v strede. Vzdušnina na vstupe je odvádzaná výdychom **V9** a vzdušnina na výstupe je odvedená rovným vzduchotechnickým potrubím kolmo nad strechu do výšky min. 1500 mm (výdych **V8**). Vzdušnina na výstupe zo vzduchotechnického potrubia nie je filtrovaná. Obsah organických prechavých zložiek unikajúcich pri polymerizácii je zanedbateľný – ich obsah vo farbe je iba v stopových množstvách. Hlavnou zložkou vzdušninu je vodná para. Maximálna teplota v peci je 250 °C.

7. Horáky spaľujúce zemný plyn pre ohrevy v LPÚ-lakovňa

- Horák kotla pre ohrev média odmasťovania (tepelný príkon horáka v danom zariadení **0,440 MW**).
- Horák kotla pre ohrev média v kataforetickej vani (tepelný príkon horáka v danom zariadení 0,024 MW).
- Horák sušiacej pece na sušenie po kataforetickom lakovaní (tepelný príkon horáka v danom zariadení 0,900 MW).
- Horáky sušiacej pece na vytvrdzovanie práškových farieb (tepelný príkon horáka v danom zariadení vstup 0,200 MW + výstup 0,350 MW).

f)

V časti

II. Podmienky povolenia, Podmienky pre suroviny, médiá, energie, výrobky (strana 11/32 rozhodnutia č. 3878-24702/2013/Žer/7700950213 zo dňa 19.09.2013)

mení podmienku A.19. a tabuľku č. 1 nasledovne:

A.19. V prevádzke je možné používať len látky uvedené v tomto rozhodnutí, pričom ich množstvá závisia od potrieb výroby, avšak nesmie byť prekročená projektovaná kapacita výroby v počte závesov: **30 000 ks v KTL, z toho 16 000 v prášku.**

Tabuľka č.1

Surovina, médium	Ročná spotreba t/rok	Bežná skladová zásoba t
Otryskávacie médium (liatinová drť)	40,0	20,0
Prípravky pre kyslé odmasťovanie v linke predúpravy	4,0	0,3
Prípravky NANO KERAMIKA v linke predúpravy	8,0	1,5
Pojivá pre kataforetický kúpeľ	40,0	3,0
Pasty pre kataforetický kúpeľ	7,0	0,7
Práškové farby	79	7
Chlorid železitý	1,0	0,3
Síran železitý	4,0	0,5
Hydroxid sodný	3,0	0,5
Kyselina sírová	4,0	0,5
Flokulant	0,008	0,02
Náhradný zdroj - nafta	50 l	1 200 l

g)

V časti:

II. Podmienky povolenia, Podmienky pre suroviny, médiá, energie, výrobky (strana 13/32 rozhodnutia č. 3878-24702/2013/Žer/7700950213 zo dňa 19.09.2013)

mení podmienku A.30. nasledovne:

A.30. Oznamovať OÚ, OSoŽP a inšpekciu úplné a pravdivé informácie o zdrojoch znečisťovania, emisiách, dodržaní emisných limitov za predošlý rok.

Lehota: do 15.02. nasledujúceho roku.

h)

V časti:

B. Určenie emisných limitov pre všetky látky unikajúce z prevádzky vo významnom množstve, (strana 15/32 rozhodnutia č. 3878-24702/2013/Žer/7700950213 zo dňa 19.09.2013)

mení podmienku B.1. nasledovne:

B.1. Ovzdušie.:

Zariadenia a technológia v prevádzke „Linka povrchovej úpravy - lakovňa“ sú od 01.01.2013 podľa ustanovení § 4 a § 30 vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z.z., ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenia zákona o ovzduší v znení neskorších predpisov (ďalej len „vyhláška č. 410/2012 Z.z.“) nadväzujúc na prílohu č. 7, prvá časť – **jestvujúce zariadenia**, ktoré boli povolené a uvedené do prevádzky do 31.08.2009.

i)

V časti:

B. Určenie emisných limitov pre všetky látky unikajúce z prevádzky vo významnom množstve, B.1. Ovzdušie (strana 15/32 rozhodnutia č. 3878-24702/2013/Žer/770950213 zo dňa 19.09.2013)

mení podmienku B.1.1 nasledovne:

B.1.1. Pre prevádzku „Linka povrchovej úpravy - lakovňa“ sa určujú emisné limity:

1. Otryskavací stroj HA-2000-100012-S (výdych V1)

Tabuľka č. 2

Podmienky platnosti emisných limitov	Štandardné stavové podmienky suchý plyn	
	Emisné limity sa uplatňujú ako ustanovená hmot. koncentrácia pre príslušný hmot. tok	
Znečisťujúca látka	Hmotnostný tok [g.h ⁻¹]	koncentrácia [mg.m ⁻³]
TZL*	< 200	150
	≥ 200	20

TZL* - Emisný limit platný od 1. januára 2016

2. Nádrž odmast'ovania v linke predúpravy (výdych V2)

Emisné limity sa neurčujú.

3. Kúpeľ s nanokeramickým nánosom v linke predúpravy (výdych V3)

Tabuľka č. 3

Podmienky platnosti emisných limitov	Štandardné stavové podmienky - suchý plyn	
	Emisné limity sa uplatňujú buď ako ustanovený hmot. tok alebo ako hmot. koncentrácia okrem TZL, pre ktoré platí ustanovená hmot. koncentrácia pre príslušný hmot. tok	
Znečisťujúca látka	Hmotnostný tok [g.h ⁻¹]	Koncentrácia [mg.m ⁻³]
TZL*	< 200	150
	≥ 200	20
Zinok a jeho zlúčeniny vyjadrené ako Zn (2. sk., 3. podsk.)*	5	1

* Emisný limit platný od 1. januára 2016

4. Kataforézne nanášanie náterových hmôt (výduchy V4+V5+V6+V7)

- odsávanie KTL vane (výdych V4)
- odsávanie KTL vypaľovacej pece (výduchy V5+V6+V7)

Podmienky platnosti emisných limitov	Štandardné stavové podmienky - vlhký plyn	
	Emisný limit pre TZL platí iba pre proces striekania. Emisný limit pre TOC v odpadovom plyne platí pre procesy nanášania a sušenia prevádzkované za riadených podmienok.	

Činnosť: nanášanie náterov na povrchy kovov		Prahová spotreba rozpúšťadla [t/rok] $> 5 \leq 15$
Znečisťujúca látka	Výdych	Emisný limit Koncentrácia [mg.m^{-3}]
TZL	V4	3
TOC	V4+V5+V6+V7	100

5. Pec na vytvrdzovanie práškových farieb (V8 a V9)

Tabuľka č. 4

Podmienky platnosti EL	Štandardné stavové podmienky - TOC: vlhký plyn
Zdroj	Emisný limit TOC [mg.m^{-3}]
Vytvrdzovanie	50

6. Horáky spaľujúce zemný plyn pre ohrevy v LPÚ (K1, K3 a V8 – priamy procesný ohrev)

- Ohrev vzduchu pre odmasťovanie (komín K1: menovitý tepelný príkon horáka 0,440 MW)
- Ohrev vzduchu pre KTL sušiacu pec (komín K3: menovitý tepelný príkon horáka 0,900 MW)
- Ohrev vzduchu pre pec na vytvrdzovanie práškových farieb – výstup (Výdych V8, menovitý tepelný príkon horák 0,350 MW)

Tabuľka č. 5)

Podmienky platnosti emisných limitov		Štandardné stavové podmienky, suchý plyn, O ₂ ref: 3 % objemu – K1, K3 O ₂ ref: 17 % objemu – V8	
Druh paliva	Menovitý tepelný príkon [MW]	Emisný limit [mg.m ⁻³]	
		NO _x	CO
Zariadenia s kotlami s vydaným povolením do 31.decembra 2010			
Zemný plyn naftový K1, K3	≥ 0,3	200	100
V8		200 ¹⁾	500 ²⁾

¹⁾platí pre zariadenia s atmosférickými horákmi²⁾emisný limit pre CO pre zariadenia s vydaným povolením do 31. decembra 2010 platí od 1. januára 2016**j)**V časti:

D. Opatrenia na zamedzenie vzniku odpadov požiadavky na zhodnotenie a zneškodňovanie odpadov,
D.1. Podmienky súhlasu na nakladanie s nebezpečným odpadom (strana 19/32 rozhodnutia č. 3878-24702/2013/Žer/770950213 zo dňa 19.09.2013)

mení v podmienke D.1.1 tabuľku č.8, nasledovne:

D.1.1. Prevádzkovateľovi sa povoľuje nakladať s nebezpečnými odpadmi v rozsahu zhromažďovanie nebezpečných odpadov vyprodukovaných pri činnosti prevádzky „Linka povrchových úprav – lakovňa“ a ich následné odovzdávanie na ďalšie nakladanie iným oprávneným organizáciám, zaradených podľa vyhlášky č. 365/2015 Z.z., ktorou sa ustanovuje Katalóg odpadov, uvedených v tabuľke č.8.

Tabuľka č.8

Katalógové číslo odpadu	Názov odpadu	Kategória odpadu	Spôsob nakladania s odpadom	Množstvo odpadu za rok (t)	Miesto zhromažďovania odpadov, obaly
06 03 13	Tuhé soli a roztoky obsahujúce ťažké kovy	N	Z*	15,0	Centrálly sklad
08 01 99	Odpady inak nešpecifikované (filtre, obaly čistiaci textil a pod.)	N	Z*	0,05	Centrálly sklad
15 01 10	Obaly obsahujúce zvyšky nebez.látok	N	Z*	2,0	Centrálly sklad
15 02 02	Absorbenty, filtračné materiály vrátane olejových filtrov inak nešpecifikovaných, handry na čistenie, ochranné odevy kontaminované nebezpečnými látkami	N	Z*	6,0	Centrálly sklad
16 02 13	Vyradené zariadenia obsahujúce nebezpečné časti, iné ako uvedené v 16 02 09 až 16 02 12	N	Z*	10 ks	Centrálly sklad
19 08 13	Kaly obsahujúce nebezpečné látky z inej úpravy priemyselných vôd	N	Z*	20,0	Sklad chemikálií
11 01 11	Vodné oplachovacie kvapaliny obsahujúce nebezpečné látky	N	Z*	200	Podzemná nádrž T14 Sklad chemikálií
Spolu				cca 260 t za rok	

Z* - zhromažďovanie a odovzdanie na zneškodnenie oprávneným organizáciám

k)V časti:

D. Opatrenia na zamedzenie vzniku odpadov požiadavky na zhodnotenie a zneškodňovanie odpadov,
D.1. Podmienky súhlasu na nakladanie s nebezpečným odpadom (strana 20/32 rozhodnutia č. 3878-24702/2013/Žer/770950213 zo dňa 19.09.2013)

mení podmienku D.1.3. nasledovne:

D.1.3. Celkové ročné množstvo vyprodukovaných nebezpečných odpadov v prevádzke nesmie prekročiť hodnotu **260 ton**.

l)V časti:

D. Opatrenia na zamedzenie vzniku odpadov požiadavky na zhodnotenie a zneškodňovanie odpadov,
D.1. Podmienky súhlasu na nakladanie s nebezpečným odpadom (strana 21/32 rozhodnutia č. 3878-24702/2013/Žer/770950213 zo dňa 19.09.2013)

mení v podmienke D.3. tabuľku č. 9 nasledovne:

D.3. Prevádzkovateľovi pri činnosti v prevádzke vznikajú, prípadne môžu vznikať ako pôvodcovi nasledovné druhy ostatných odpadov, zaradených podľa Katalógu odpadov, ktoré sú uvedené v tabuľke č. 9:

Tabuľka č.9

Označenie odpadu	Druh odpadu	Spôsob nakladania s odpadom	O	Miesto zhromažďova-nia
08 01 12	Odpadové farby a laky iné ako uvedené v 08 01 11	Z*	O	Centrálny sklad
12 01 17	Odpadový pieskovací materiál iný ako v 12 01 16	Z*	O	Kontajner na železný šrot
15 01 01	Obaly z papiera a lepenky	Z*	O	Centrálny sklad

m)

V časti

I. Požiadavky na spôsob a metódy monitorovania prevádzky a údaje, ktoré treba evidovať a poskytovať do informačného systému, I.1. Monitoring emisií do ovzdušia (strana 23/32 rozhodnutia č. 3878-24702/2013/Žer/770950213 zo dňa 19.09.2013)

mení v podmienke I.1.1., tabuľku č.10 nasledovne:

I.1.1. Dodržiavanie určených emisných limitov zisťovať diskontinuálnym meraním emisií podľa tabuľky č. 10.

Tabuľka č. 10

Emisný zdroj /zariadenie zdroja emisií	Miesto vypúšťania emisií	Znečisťujúca látka	Spôsob zistenia	Podmienky merania	Frekvencia merania
Otryskávanie	výdych V1	TZL	Diskontinuálne meranie	Podľa platných právnych predpisov	Podľa výsledkov z posledného oprávneného merania ¹⁾
Kúpeľ s nanokeramickým nánosom (bez ohrevu)	výdych V3	TZL			
		Zn			
Nanášanie kataforézneho náteru	výdych V4	TZL			
		TOC			
Odsávanie kataforézneho náteru	výdych V5	TOC			
Odsávanie kataforézneho náteru	výdych V6	TOC			
Odsávanie kataforézneho náteru	výdych V7	TOC			
Pec na vytvrdzovanie práškových farieb	výdych V8	TOC			
		NO _x			
		CO			
Horáky spaľujúce zemný plyn	výdych V9	TOC			
		NO _x			
Horáky spaľujúce zemný plyn	komín K1 komín K3	NO _x			
		CO			

TZL - tuhé znečisťujúce látky, NO_x – oxid dusíka vyjadrený ako NO₂, TOC – celkový organický uhlík, CO – oxid uhoľnatý, VOC – prchavý organický uhlík

¹⁾ Interval periodického merania je:

a) pre technologické zariadenia používajúce organické rozpúšťadlá

- tri kalendárne roky, ak je hmotnostný tok znečisťujúcej látky v mieste platnosti určeného emisného limitu je od 0,5 – násobku limitného hmotnostného toku pre jestvujúce

zariadenia vrátane 10 – násobku limitného hmotnostného toku pre jestvujúce zariadenia vrátane,

- šesť kalendárnych rokov, ak je hmotnostný tok znečisťujúcej látky v mieste platnosti určeného emisného limitu nižší ako 0,5 – násobku limitného hmotnostného toku pre jestvujúce zariadenia,

²⁾ Ak ide o zariadenia používajúce organické rozpúšťadla a emisný limit určený ako hmotnostná koncentrácia alebo hmotnostný tok inej znečisťujúcej látky v odpadovom plyne ako prchavých organických zlúčenín, údaje o dodržaní určeného emisného limitu sa zisťujú a preukazujú podľa požiadaviek pre technologické zariadenia.

b) pre spaľovacie zariadenia

- šesť kalendárnych rokov, ak ide o spaľovacie zariadenie s celkovým menovitým tepelným príkonom 0,3 MW vrátane do 15 MW, ktoré spaľujú plyné palivá.

n)

V časti

I. Požiadavky na spôsob a metódy monitorovania prevádzky a údaje, ktoré treba evidovať a poskytovať do informačného systému, I.7. Kontrola prevádzky a technického stavu prevádzky (strana 25/32 rozhodnutia č. 3878-24702/2013/Žer/770950213 zo dňa 19.03.2013)

mení v podmienke I.7.1. tabuľku č. 12 nasledovne:

I.7.1. Zabezpečiť monitoring prevádzky a technického stavu prevádzky tak, ako je uvedené v tabuľke č.12

Tabuľka č.12

Por. číslo	Parameter	Frekvencia	Podmienky merania	Metóda analýzy/ Technika
1.	Vizuálna kontrola funkčnosti a stavu všetkých technologických zariadení LPÚ-lakovne	1 x denne	kontrolu zabezpečuje prevádzkovateľ	podľa prevádzkového poriadku
2.	Kontrola dávkovacích nádrží pre jednotlivé prostriedky pre chemické predúpravy	2 x denne	kontrolu zabezpečuje prevádzkovateľ	podľa prevádzkového poriadku
3.	Kontrola tesnosti vzduchotechnických vedení a funkčnosti nastavených prevádzkových parametrov odsávania	1 x týždenne	kontrolu zabezpečuje prevádzkovateľ	podľa prevádzkového poriadku
4.	Kontrola stavu filtračných zariadení	1 x týždenne	kontrolu zabezpečuje prevádzkovateľ	podľa prevádzkového poriadku
5.	Kontrola tesnosti obalov a nádob v ktorých sú skladované škodlivé látky (sklad chemikálii, príručné sklady v prevádzke,...)	1 x týždenne	kontrolu zabezpečuje prevádzkovateľ	vizuálne, zaznamenať do prevádzkového denníka
6.	Kontrola tesnosti všetkých prevádzkovaných a skladovacích nádrží na škodlivé látky, ich technický stav a znečistenie v miestach spojov alebo okolo nádrží a potrubí	1 x týždenne	kontrolu zabezpečuje prevádzkovateľ	vizuálne, zaznamenať do prevádzkového denníka
7.	Zabezpečiť kontrolu správneho nastavenia horákov	1 x ročne	kontrolu zabezpečuje prevádzkovateľ	podľa prevádzkového poriadku

8.	Generálna revízia všetkých zariadení prevádzky a príslušenstvá	1 x ročne	kontrolu zabezpečuje prevádzkovateľ	podľa prevádzkového poriadku
9.	Skúška vodotesnosti skladovacích nádrží a potrubných rozvodov na škodlivé látky	Vyhláška MŽP SR č. 200/2018 Z.z.	kontrolu zabezpečí prevádzkovateľ u odbornej organizácii	podľa príslušnej STN
10.	Kontrola technického stavu a funkčnej spoľahlivosti zvonku vizuálne kontrolovateľných nádrží, v ktorých sú škodlivé látky	1 x za 20 rokov	kontrolu zabezpečí prevádzkovateľ u odbornej organizácie	podľa príslušnej STN

o)

V časti

I. Požiadavky na spôsob a metódy monitorovania prevádzky a údaje, ktoré treba evidovať a poskytovať do informačného systému, I.8. Predkladanie správ z monitoringu (strana 26/32 rozhodnutia č. 3878-24702/2013/Žer/770950213 zo dňa 19.09.2013)

mení v podmienke I.8.1. tabuľku č. 13 nasledovne:

1.8.1 Úplné správy budú uchovávané u prevádzkovateľa **PRODCEN, s.r.o.**, Predmier a predkladané podľa tabuľky č. 13:

Tabuľka č.13

Náplň správy	Frekvencia podávania správ	Dátum dodania správy	Forma správy	Príjemca správy
IPKZ				
Kompletné údaje o prevádzke a jej emisiách v súlade so zákonom o IPKZ	1x rok	do 28.2. nasledujúceho roka	písomná	SHMÚ Bratislava
				inšpekci (odbor IPK Žilina)
Ochrana ovzdušia				
Správy z oprávnených meraní emisií do ovzdušia	Podľa tabuľky č.10	do 60 dní od vykonania merania	písomná,	inšpekci (odbor IPK Žilina)
			písomná	OÚ Bytča
Úplné a pravdivé informácie o zdrojoch znečisťovania ovzdušia, emisiách a dodržiavaní emisných limitov za uplynulý kalendárny rok (NEIS)	1 x ročne	do 15.02 nasledujúceho roka	elektronicky	OÚ Bytča

Ochrana vôd				
Výsledky z monitorovania podzemných vôd podľa tabuľky č.11	4 x ročne	Do 14 dní po obdržaní výsledkov monitoringu	elektronicky	- inšpekci (odbor IPK Žilina) - SEVAK, a.s.
Ročná vyhodnocovacia správa z monitorovania podzemných vôd podľa tabuľky č.11	1 x rok	do 31.03. nasledujúceho roka	písomná	inšpekci (odbor IPK Žilina) - SEVAK, a.s. (elektronicky)
Odpady				
Hlásenia o vzniku odpadu a nakladaní s ním	1 x rok	do 28.2. nasledujúceho roka	písomná	inšpekci (odbor IPK Žilina) OÚ Bytča
Ostatné				
Záznamy alebo protokoly z kontrol dotknutých orgánov	po predložení hotových správ	do 10 dní od obdržania	písomná	inšpekci (odbor IPK Žilina)
Mimoriadne udalosti, havárie a nadmerný okamžitý únik emisií	podľa výskytu	Hlásenie ihneď Záver. správy do 60 dní od vzniku	písomná	dotknuté orgány podľa schválených havarijných plánov

- OÚ Bytča, – Okresný úrad, odbor starostlivosti o životné prostredie v Bytči; - odbor IPK Žilina – odbor integrovaného povoloovania a kontroly, Žilina; - SHMÚ – Slovenský hydrometeorologický ústav

Ostatné podmienky pre prevádzku „Linka povrchovej úpravy - lakovňa“ prevádzkovateľa PRODCEN, s.r.o., Predmier 458, 013 51 Predmier uvedené v integrovanom povolení č. 3878-24702/2013/Žer/770950213 zo dňa 19.09.2013 a jeho zmenách zostávajú nezmenené v platnosti.

Toto rozhodnutie tvorí neoddeliteľnú súčasť integrovaného povolenia č. 3878-24702/2013/Žer/770950213 zo dňa 19.09.2013 a jeho zmien.

Odôvodnenie

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 o IPKZ, na základe konania vykonaného podľa § 19 ods. 1 zákona o IPKZ a zákona o správnom konaní mení a dopĺňa integrované povolenie č. 3878-24702/2013/Žer/770950213 zo dňa 19.09.2013 pre prevádzku „Linka povrchovej úpravy - lakovňa.“

Prevádzkovateľ podal na inšpekciu žiadosť o zmenu integrovaného povolenia dňa 04.01.2021, zaevidovanú pod č. 29/2021.

Správny poplatok podľa sadzobníka správnych poplatkov zákona č. 145/1995 Z.z. o správnych poplatkoch v znení neskorších predpisov sa neukladá, nakoľko zmena integrovaného povolenia nemá charakter podstatnej zmeny.

Predmetom zmeny integrovaného povolenia je:

- zmena podmienok integrovaného povolenia – prehodnotenie a aktualizácia podmienok aktuálnemu stavu prevádzky podľa § 33 zákona o IPKZ.

Zmeny vyplynuli z výsledku kontroly vykonanej v prevádzke „Linka povrchovej úpravy - lakovňa“, uvedenej v Správe o environmentálnej kontrole č. 26/2020.

Súčasťou zmeny integrovaného povolenia je aktualizácia podmienok A.19., A.30., B.1., B.1.1. bod 2, bod 6, D.1.1., D.3 a I.1.1., I.8.1. integrovaného povolenia.

Zmena podmienky I.7.1. súvisí so zmenou právnych predpisov.

Inšpekcia v zmysle § 11 ods. 10 písm. b), c) a d) zákona o IPKZ upustila od zverejnenia žiadosti podľa § 11 ods. 5 písm. c), zverejnenia výzvy a informácií podľa § 11 ods. 5 písm. d) a požiadania obce podľa § 11 ods. 5 písm. e) zákona o IPKZ z dôvodu, že sa nejedná o konanie podľa § 11 ods. 9 zákona o IPKZ.

Inšpekcia v súlade s § 11 ods. 5 písm. a) zákona o IPKZ písomne upovedomila listom č. 334/77/2021-384/2021/7700950213/Z4 zo dňa 15.01.2021 účastníkov konania a dotknuté orgány o začatí správneho konania vo veci vydania zmeny integrovaného povolenia pre prevádzku „Linka povrchovej úpravy - lakovňa“, prevádzkovateľa PRODCEN, s.r.o., Predmier 458, 013 51 Predmier, IČO: 36 714 640 a určila lehotu na vyjadrenie 30 dní odo dňa doručenia.

Podľa § 11 ods. 5 písm. b) zákona o IPKZ inšpekcia doručila týmto subjektom stručné zhrnutie údajov a informácií o obsahu žiadosti poskytnuté prevádzkovateľom a oznámila, kde je možné nahliadnuť do žiadosti, príloh a robiť z nej kópie, odpisy alebo výpisy.

Zároveň oznámila, že ak žiadny z účastníkov konania v určenej lehote nepožiada o nariadenie ústneho pojednávania, inšpekcia upustí od jeho nariadenia podľa § 11 ods. 10 zákona.

V lehote určenej na vyjadrenie k navrhovanej zmene integrovaného povolenia, nebolo doručené vyjadrenie účastníkov konania a dotknutých orgánov.

Inšpekcia na základe preskúmania a zhodnotenia predloženej žiadosti zistila, že sú splnené podmienky podľa zákona o IPKZ a podmienky podľa zákona o správnom konaní, ktoré boli súčasťou integrovaného povoľovania a preto rozhodla tak, ako sa uvádza vo výrokovej časti tohto rozhodnutia.

P o u č e n i e

Proti tomuto rozhodnutiu je 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 v Žiline, 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.

Ing. Mariana Martinková
riaditeľka

Doručuje sa:

1. PRODCEN, s.r.o., Predmier 458, 013 51 Predmier
2. Obec Predmier, 013 51 Predmier

Na vedomie po právoplatnosti rozhodnutia:

1. Okresný úrad Bytča, Odbor starostlivosti o životné prostredie, Zámok 104, 014 01 Bytča