

II. ZÁKLADNÉ ÚDAJE O ZÁMERE

1 NÁZOV

Prístavba skladovej a výrobnjej haly ZF Boge Elastmetall Slovakia Trnava (ďalej Boge).

2 ÚČEL

Účelom predloženého zámeru je výstavba novej skladovej a výrobnjej haly závodu na výrobu gumokovových dielov a systémov tlmenia nárazov - silenblokov.

3 UŽÍVATEĽ

ZF Boge Elastmetall Slovakia, a.s.

4 CHARAKTER NAVRHOVANEJ ČINNOSTI

Posudzovaná investičná akcia predstavuje novostavbu skladovej a výrobnjej haly závodu na výrobu silenblokov s celkovou kapacitou po rozšírení 65 mil ks/rok, čo predstavuje cca 12 000 t spracovaného materiálu.

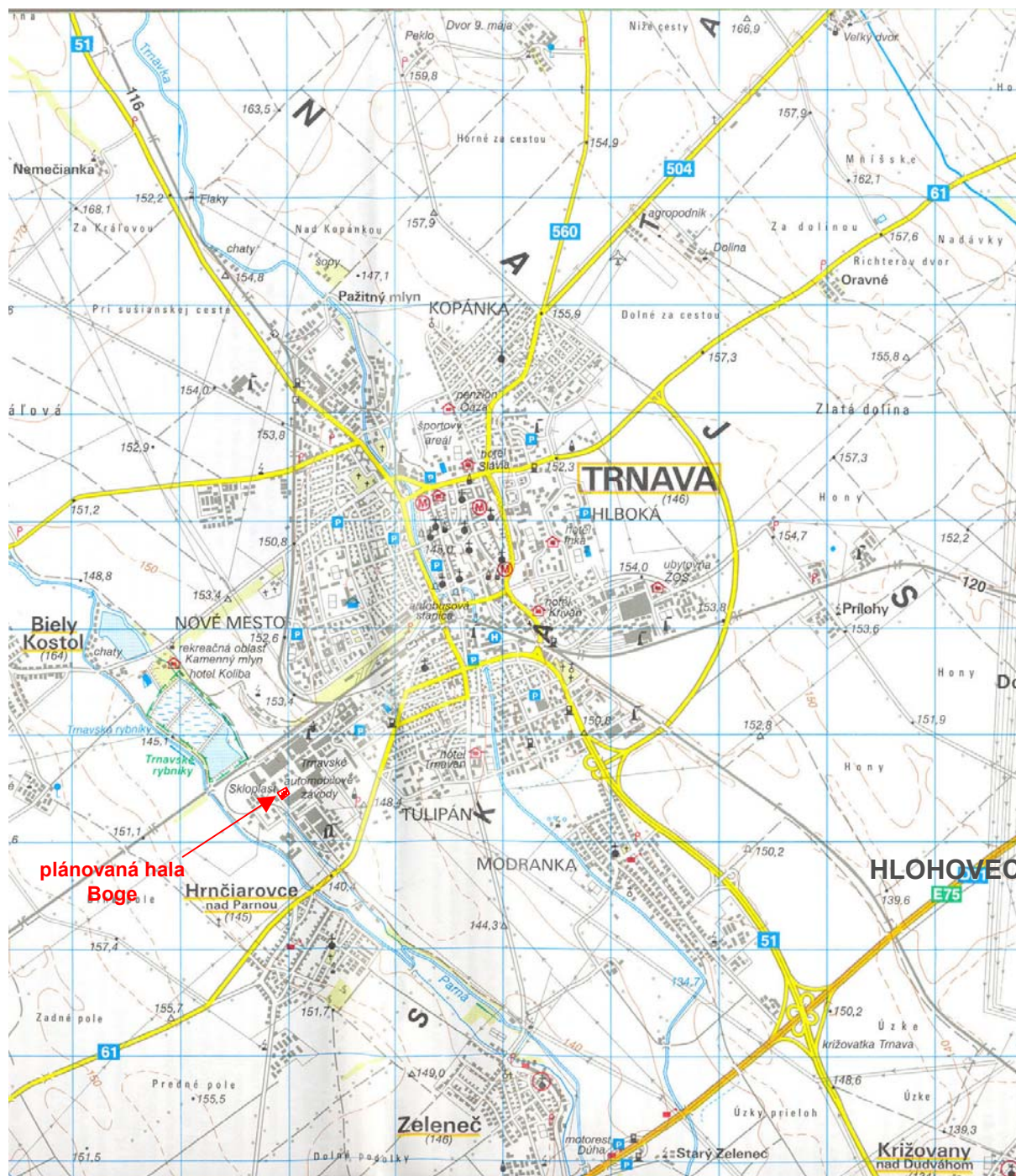
V zmysle zákona č. 24/2006 Z.z. o posudzovaní vplyvov na životné prostredie je činnosť zaradená do kapitoly 7 – Strojársky a elektrotechnický priemysel, položky 7.7 – Strojárska výroba, elektrotechnická výroba s výrobnou plochou od 3000 m². Činnosť podlieha do časti B zisťovaciemu konaniu.

5 UMIESTNENIE NAVRHOVANEJ ČINNOSTI

Kraj: Trnavský
Okres: Trnava
Obec: Trnava
Katastrálne územie: Trnava
Parcely: 8540/1, 8540/21, 8540/26, 8540/29, 8540/33, 8540/34, 8598/1

Posudzovaný areál je situovaný v juhozápadnej časti mesta Trnava v areáli bývalých TAZ. Pozemok, na ktorom má byť stavba postavená je momentálne voľný, zastavaný iba prístreškom pre sklad NO. Okolie navrhovanej stavby tvorí výlučne priemyselná zástavba.

6 PREHL'ADNÁ SITUÁCIA



Obr. 1 Prehľadná situácia

M 1:50 000

7 TERMÍN ZAČATIA A UKONČENIA VÝSTAVBY A PREVÁDZKY

Začiatok výstavby: október 2006

Ukončenie výstavby apríl 2007

8 STRUČNÝ OPIS TECHNICKÉHO A TECHNOLOGICKÉHO RIEŠENIA

Základné kapacity a členenie stavby na stavebné objekty

Prístavba novej skladovej a výrobnjej haly sa skladá z nasledovných stavebných objektov:

- SO 01 Skladová a výrobná hala - prístavba
- SO 02 Premiestnenie a prístavba prístrešku
- SO 03 Prístavba kancelárií
- SO 04 Termická regeneratívna linka
- SO 05 Komunikácie a spevnené plochy
- SO 06 Dažďová kanalizácia
- SO 07 Splašková kanalizácia a technologická odpadová voda
- SO 08 Vodovodná prípojka
- SO 09 Sadové úpravy

	Plochy navrhovaných priestorov
SO 01	5 282,4 m ²
SO 02	177,3 m ²
SO 03	105 m ²
SO 04	93,75 m ²

	Plochy jestvujúcich priestorov
Hala	12 078,5 m ²
Administratívna časť	443,3 m ²

Kapacity

Sortiment výroby silenblokov je veľmi široký. Zahŕňa cca 800 druhov výrobkov vzájomne odlišných veľkosťou, hmotnosťou, materiálom kovového, alebo plastového dielca, pogumovaním, apod. (viď obrázok č.2). Predpokladaná ročná výroba je odhadovaná na 65 000 000 ks/rok, čo je o cca 30 mil ks viac ako v súčasnosti.

Obrázok č. 2 Ukážky z výrobkov firmy Boge Trnava



Napojenie areálu na inžinierske siete

Voda

Napojenie prístavby skladovej a výrobnéj haly na vodu je navrhnuté z vodovodného potrubia DN 200, ktorého správcom je firma COMAX. Kvôli pokrytiu požadovaného odberu vody pre protipožiarne zabezpečenie objektu (25 l/s) je navrhnutá je prípojka DN 150. Vo vzdialenosti do 10m od miesta napojenia sa vybuduje vodomerná šachta, v ktorej sa potrubie rozvetví na vodu pitnú, technologickú a požiaru. Na každej vetve bude vodomerné zostava vybavená vhodným vodomerom.

Od vodomernej šachty bude vedené potrubie požiarneho vodovodu DN 150. Trasa potrubia bude vedená okolo haly prístavby a vnútro budovy bude zokruhovaná.

Elektrická energia

Napojenie novej haly na elektrickú energiu bude prostredníctvom NN rozvádzača z jestvujúcej trafostanice TS 369 22/04 kV.

Plyn

Do existujúcej haly je privedený STL plynovod, tlaku 50 kPa oceľovou rúrou DN 100. Pri vnútornom obvode murive sú z tohto potrubia, ktoré je upravené ako rozdeľovač, urobené samostatne uzavierateľné odbočky ku jednotlivým odberným miestam.

Toto existujúce rozdeľovacie potrubie navrhujem upraviť na potrubie akumulčné, vnútornej svetlosti 250 mm a na toto potrubie potom napojiť aj samostatne uzavierateľnú odbočku pre novú halu.

V novej hale sa prívod plynu rozdelí na tri samostatne uzavierateľné a samostatne regulovateľné vetvy.

Kanalizácia

Splášková odpadová voda z prístavby a vyčistená technologická voda bude odkanalizovaná prípojkou DN 200 do navrhovanej vonkajšej dažďovej kanalizácie a spolu s dažďovou vodou bude prípojkou DN 400 zaústená v existujúcej šachte do jednotnej kanalizácie fy COMMAX (DN 1400).

Z areálu závodu bude dažďovou kanalizáciou odvádzaná dažďová voda zo striech budov (hala, prístrešky pre kontajnery) komunikácií, spevnených plôch.

Dažďová voda bude odvedená do dažďovej kanalizácie fy. COMMAX DN 1400 a DN 400, ktorá sa nachádza severne a západne od plánovanej prístavby.

Do stoky DN 1400 bude zaústená dažďová voda zo strechy budov, časti komunikácií a odpadová vody z haly, do stoky DN 400 bude odvedená zrážková voda zo zásobovacích rámp.

Technologické vody z povrchových predúprav budú po prečistení v neutralizačnej stanici odvedené do jestvujúcej jednotnej kanalizácie, spoločne s ostatnými odpadovými vodami.

Technológia výroby

Základnú časť výrobku tvorí rotačný kovový dielec, na ktorý je nanášaná vulkanizáciou vibrácie pohlcujúca gumová časť výrobku, prípadne výrobok obsahuje ešte vonkajší kovový alebo plastový dielec. V hrubom orientačnom členení je možné skladové a výrobné operácie roztriediť v smere materiálového toku do nasledovných základných príbuzných skupín:

1. Skladovanie základného, spotrebného a režijného materiálu
2. Trieskové obrábanie kovov
3. Otryskávanie polotovarov z kovu
4. Povrchové predúpravy polotovarov z kovu (predodmastenie, odmasťovanie, morenie, pasivácia, predfosfátovanie, fosfátovanie) – 2 linky
5. Nanášanie adhezív na kovové dielce pred pogumovaním
6. Lisovanie plastových dielov alebo nanášanie plastov na kovové dielce vstrekolismi
7. Vulkanizácia a spojenie gumy s kovovými alebo plastovými dielmi vo vulkanizačných lisoch
8. Finálne úpravy, montáž, kontrola, balenie, paletizácia
9. Skladovanie finálnych výrobkov, expedícia

Výrobné stroje a zariadenia zabezpečujúce príslušnú skupinu výrobných operácií nie sú zoskupované do výrobných liniek, ktoré by si vyžadovali riadenie a taktovanie z jedného riadiaceho miesta. Výnimku tvoria operácie povrchových predúprav, u ktorých sú technologické zariadenia zoskupené do ucelenej technologickej linky.

Do novouvažovanej haly budú premiestnené existujúce skupiny operácií 1 až 3. Ďalej tu bude presunutá jedna z dvoch existujúcich liniek na predpovrchovú úpravu v skupine operácií č. 4. Zároveň tu bude vytvorený nový priestor pre zabezpečovanie skupiny operácií č.5, pričom budú ponechané v činnosti i rovnaké priestory v existujúcom výrobnom objekte.

Kovové časti výrobku sú vyrábané z ocele alebo z hliníka. Väčšia časť z nich je už nakupovaná vo forme polotovarov, časť je vyrábaná vo vlastných kapacitách. Polotovarom pre výrobu je základný materiál vo forme oceľových a hliníkových rúr. Ďalší nakupovaný základný materiál pre výrobu tvorí guma vo forme pásov a plastový granulát.

Trieskové obrábanie

Dominantnými zariadeniami na trieskové obrábanie v novej hale bude 8 ks sústružníckych rezných automatov, presunutých z existujúcej haly. Každý z nich je vybavený zásobníkom pre uloženie zväzku rúr, z ktorého je rúra automaticky podávaná do pracovného priestoru stroja. Z rúry sa na automate reže pilovým kotúčom alebo upichovacími nožmi a sústruží kovový dielec valcového tvaru slúžiaci ako základný diel finálneho výrobku. Po upichnutí dielec automaticky padá do pristavenej palety. Kovové triesky zo sústruženia padajú do špeciálnej mobilnej palety. Automaty sú vybavené samostatným jednotkovým okruhom reznej chladiacej

kvapaliny, odvádzajúcej z miesta rezu teplo a drobné časti kovových triesok. Používané sú obrábacie emulzie Dermatol Kocher E 30, alebo ECOCOL ALU CF. Sú vodouriediteľné, vyrábané na báze esterového oleja, aniónových a neionogénnych emulgátorov, protikorózných aditívov a prísad na zlepšenie rozpustnosti na báze glykol-mastných alkoholov.

Emulzie budú pripravované priamo na príslušnom pracovisku. Na stojane so záchytnou vaňou pre zachytávanie prípadných odkvapov bude pristavený sud s emulziou. K pracoviskám bude vedený centrálny rozvod vody. Do nádrže stroja sa napustí voda. Do nej sa naleje emulzia v takom množstve, aby vznikla požadovaná koncentrácia (bežná je 3-4%). Pridáva sa i prípravok proti penivosti a prípravok na báze baktericidov (látok usmrcujúcich baktérie) a fungicidov (protihnilobných látok) – napr. prípravok HB-S.C.-32

Koncentrácia emulzie sa kontroluje reflaktomerom. V prípade potreby sa emulzia do stroja dopĺňa (odparky vody, straty odsávaním zariadenia, vynášaním na obrobkoch apod.). Kontroluje sa i bakteriálne znehodnotenie emulzie. Keď je emulzia znehodnotená tak, že sa jej vlastnosti už nedajú vylepšiť, je celý jej objem zo stroja vymenený - približne cca 5x/rok. Objem jednotkových náplní vo všetkých strojoch bude cca 2 200 l. Emulzia je prečerpávaná do suda alebo kontajnera pristaveného na pracovisko na záchytné vane. Obdobne je prečerpávaný i oplach vane stroja čistou vodou po jej vyprázdnení.

Používa sa tiež prípravok na báze rafinovaných ropných olejov a protikorózných aditívov plniaci aj funkciu dočasnej protikorózneho ochrany obrobku – ANTICORIT OHK-L.

Automaty s reznými emulziami sú osadené na podlahe v plechových vaničkách s funkciou záchytné nádrže pre zachytávanie odkvapov z prípadných netesností rozvodov emulzie na pracovisku.

Na mazanie klzných dráh automatov sa používa olej Wintershall Wiolan TH 68. Tvorí ho zmes vysoko rafinovaných minerálnych olejov a prísad.

Otryskávanie polotovarov

Kovové dielce vyrobené na sústružníckych automatoch sa budú na ôsmich odmasťovacích a otryskávacích zariadeniach fungujúcich ako jeden celok odmasťovať alkalickým odmasťovacím roztokom (Furochem S 3101) a otryskávať s cieľom odstránenia mastnoty a povrchovej korózie. Operácia otryskávania sa vykonáva v bubnových pieskovačoch liatinovou drťou. Dielce sa nasypú z palety do násypníka. Pomocou neho sa nasypú do pračky, kde sa odmasťujú a následne do bubna pieskovača. Nadstaví sa čas otryskávania. Po opieskovaní sa dielce vysypú do prepravnej palety.

Na lokálne odsávanie pieskovačov sa používajú odsávacie zariadenia s vlastným filtračným systémom. Vzdušina odsatá odsávacím ventilátorom bude vedená zberným odsávacím potrubím do filtra NF 142 v ktorom sa zo vzdušiny odlúčia prachové častice. Účinnosť papierového valcového filtra 99,2 % zaručuje, že vypúšťaná vzdušina bude obsahovať < 5 mg TZL/m³. Odlúčený prach je zvedený do zbernej nádoby v spodnej časti filtra, vyčistená vzdušina sa vypúšťa mimo haly. Filter môže byť vybavený plnautomatikým pulzným vysoko účinným a tichým čistením filtrov pomocou stlačeného vzduchu. Používané sú odsávacie ventilátory s výkonom 4 000 alebo 2 000 m³/hod. Celkový výkon odsávania pracovísk otryskávania bude cca 20 000 m³/hod.

Linka povrchových predúprav

Menšia z dvoch existujúcich liniek povrchových úprav bude do novej haly presunutá z existujúcich výrobných priestorov. K linke bude osadená nová neutralizačná stanica na likvidáciu odpadových vôd a nový výrobnik DEMI vody (výkon 1 m³/hod. zásobník vyrobenej DEMI vody 3 m³) potrebnej pre prípravu kúpeľov v linke. Linka bude vyhrievaná terajšími vyvíjačmi pary.

Na linke sa chemicky upravujú vyrobené i nakupované kovové dielce pred operáciou nanášania adhezív. Dielce z ocele sa fosfátujú, dielce z hliníka sa moria. Vstupné operácie odmasťovania sú spoločné. Teplé procesy sú v linke odsávané. Prestaňovaná linka má jeden výdych Ø 580 mm, ostatné dva výdychy sú pre druhú neprestaňovanú linku. Vypúšťaná vzdušina s obsahom teplých vodných pár nie je filtrovaná.

Pracovný postup na jednotlivých pozíciách linky povrchových úprav je nasledovný:

1. nakladanie, vykladanie

Na tejto pozícii obsluha zabezpečuje vstup dielov do linky i ich výstup z linky. Dielce sú manipulované v perforovaných preprávkach.

2. odkladacie miesto

Pozícia slúži na odkladanie dielcov na záložný bubon.

3. chemické predodmastenie

Objem kúpeľa	800 l
Teplota kúpeľa	70°C ± 10°C
Pracovný čas	6 min.
Koncentrácia:	
- Gardoclean VP 4292 L	15 g/l
- Gardobond-Additive VP 4127	12 g/l
- Gardoclean VP 4292/G	10 g/l
Doplňovanie a výmena kúpeľa	Doplňovanie podľa vykonávanej kontroly. Výmena podľa znečistenia, min.1x/5 týždňov. Zneškodnenie v neutralizačnej stanici. Pri výmene dôkladné vyčistenie vane a vyhrievacieho telesa

4.-5. chemické odmastenie

Objem kúpeľa	2 000 l
Teplota kúpeľa	70°C ± 10°C
Pracovný čas	15 min.
Koncentrácia:	
- Gardoclean VP 4292 L	12 g/l
- Gardobond-Additive VP 4127	10 g/l
- Gardoclean VP 4292/G	10 g/l
Doplňovanie a výmena kúpeľa	Doplňovanie podľa vykonávanej kontroly. Výmena podľa znečistenia, min.1x/mesiac. Zneškodnenie v neutralizačnej stanici. Pri výmene dôkladné vyčistenie vane a vyhrievacieho telesa

6.-8. prietokové oplachovanie po odmastení – trojnásobný kaskádový oplach

Objem kúpeľa	3 x 840 l
Teplota kúpeľa	Okolia, bez ohrevu
Pracovný čas	3 x 1 min.
Médium	Demineralizovaná (DEMI) voda
Príprava kúpeľa	Pozícia 6 sa napúšťa DEMI vodou+vodou zo siete v pomere 2:1, pozícia 7 a 8 len DEMI vodou
Doplňovanie a výmena kúpeľa	Výmena podľa kontroly vodivosti. Výmena min.1x/týždeň. Zneškodnenie v neutralizačnej stanici.

9. Prekladacie miesto, medzipoloha

V ďalších pozíciách sú umiestnené moriace kúpele pre dielce z hliníka. Preto pozícia 9 umožňuje pre Fe dielce tieto operácie obísť, tj. dielce sa preložia v linke až k operáciám fosfátovania.

10. moriaci kúpeľ Al-dielov a dielov z Al-zliatin

Objem kúpeľa	840 l
Teplota kúpeľa	50°C ± 10°C
Pracovný čas	2 min.
Príprava kúpeľa	800 l DEMI voda + 36 l Gardobond X 4704
Výmena kúpeľa	Výmena pri nasýtenosti hliníkom 8g/l. alebo min.1x/9 týždňov. Pri odstávke linky na viac ako štyri dni kúpeľ podlieha samovoľnému rozkladu. Zneškodnenie v neutralizačnej stanici.

11.-13. prietokové oplachovanie po morení Al-dielov – trojnásobný kaskádový oplach

Objem kúpeľa	3 x 840 l
Teplota kúpeľa	Okolia, bez ohrevu
Pracovný čas	3 x 0,5 min.
Médium	Demineralizovaná (DEMI) voda
Príprava kúpeľa	Náplň trojkaskádového oplachu je len DEMI voda
Doplňovanie a výmena kúpeľa	Výmena podľa kontroly vodivosti. Výmena min.1x/3týždne. Zneškodnenie v neutralizačnej stanici.

14. pasivácia Al-dielov

Objem kúpeľa	1 050 l
Teplota kúpeľa	50°C ± 5°C
pH kúpeľa	9-10
Pracovný čas	2 min.
Príprava kúpeľa	1 048 l DEMI voda + 2 l Gardolene D 6890
Výmena kúpeľa	Výmena pri poklese pH pod 9,0 alebo min.1x/ týždeň. Zneškodnenie v neutralizačnej stanici.

15.-16. Sušenie horúcim vzduchom

Teplota sušiaceho vzduchu	110-120°C
Pracovný čas	15 min.

17. odkladacie miesto (medzipoloha pred výstupom-vykladaním)

V tejto polohe končia operácie predpovrchových úprav Al dielcov. V nasledujúcich pracovných polohách prebieha fosfátovanie Fe dielcov.

18. pasivácia Fe-dielov

Objem kúpeľa	1 190 l
Teplota kúpeľa	55°C ± 5°C
pH kúpeľa	9,5-10
Pracovný čas	3 min.
Príprava kúpeľa	1 180 l DEMI voda + 10 l Gardoclean R 1684/l
Výmena kúpeľa	Výmena pri poklese pH pod 9,5. alebo min.1x/ týždeň. Zneškodnenie v neutralizačnej stanici.

19.-21. prietokové oplachovanie po predfosfátovaní Fe-dielov trojnásobný kaskádový oplach

Objem kúpeľa	3 x 950 l
Teplota kúpeľa	Okolia, bez ohrevu
Pracovný čas	3 x 1 min.
Médium	Demineralizovaná (DEMI) voda
Príprava kúpeľa	Náplň trojkaskádového oplachu je len DEMI voda
Doplňovanie a výmena kúpeľa	Výmena podľa kontroly vodivosti. Výmena min.1x/3týždne. Zneškodnenie v neutralizačnej stanici.

22. predfosfátovanie Fe-dielov

Objem kúpeľa	1 290 l
Teplota kúpeľa	70°C ± 5°C
Pracovný čas	7-10 min.
Príprava kúpeľa	1 249 l DEMI voda + 41 l Gardobond X 680
Výmena kúpeľa	Výmena pri poklese pH pod 9,5. alebo min.1x/ týždeň. Zneškodnenie v neutralizačnej stanici.

23. Aktivácia Fe-dielov

Objem kúpeľa	950 l
Teplota kúpeľa	okolia
pH kúpeľa	8,0-11,0
Pracovný čas	1-2 min.
Príprava kúpeľa	948 l DEMI voda + 2 l Gardolene V 6522
Podmienky kúpeľa	Náplň sa musí neustále premiešavať stlačeným vzduchom. Ak dôjde k prerušeniu premiešavania na viac ako 1 hod. je nutné kúpeľ vymeniť úplne
Výmena kúpeľa	Výmena podľa stupňa znečistenia, alebo ak pH je > 11,0, alebo min.1x/ 3 týždne. Zneškodnenie v neutralizačnej stanici.

Poznámka: Pre vyššie uvedené chemické látky a prípravky sú v **prílohe č.2** priložené karty bezpečnostných údajov

Nanášanie adhezív

V novonavrhovanej hale bude umiestnená podobný priestor na nanášanie adhezív, ako je vybudovaný v existujúcej výrobe. Zrovnateľné bude i jeho strojnotechnologické vybavenie. Nejedná sa o klasickú lakovňu v ponímaní Vyhlášky č. 142 MV SR z 5.3.2004 o protipožiarnej bezpečnosti pri výstavbe a pri užívaní prevádzkarne a iných priestorov, v ktorých sa vykonáva povrchová úprava výrobkov náterovými hmotami. Na piatich jednoúčelových karuselových zariadeniach sa budú nanášať na kovové dielce striekaním adhezíva, na jednom zariadení valčekom a na jednom zariadení ručným nanášaním. Adhezíva sú polyméry na báze rozpúšťadiel. Jedná sa v podstate o lepidlá. Produkt je určený na lepenie spojov guma/kov.

Zariadenie karuselového typu má vlastné nádoby s pripraveným adhezívom. V manipulačnom otvorenom priestore stroja obsluha ručne postupne ukladá na unášacie trny jednotlivé dielce určené k povrchovej úprave. Na dielec je v ďalšej pracovnej polohe karuselu automaticky tryskou nastrieknuté popisované médium. Počas otočenia pracovných polôh karuselu o 360° sa nástrek na dielci zároveň presuší. V manipulačnom priestore nakladania obsluha zároveň odoberá dielec a ukladá ho do pristavenej palety. Dielce budú odvážané do existujúcej haly na nasledujúcu operáciu – pogumovanie a vulkanizácia.

V strojnotechnologickom zariadení na nanášanie adhezíva valčekom obsluha ručne nakladá dielce valcového tvaru na pracovný stôl zariadenia. Prechodom dielca rotačným odvaľovaním po valcoch nanášajúcich médium zo zásobníka je dielec povrchovo upravený. Pracovný priestor zariadenia bude zakrytovaný. Bude odsávaný do centrálneho zberného vzduchotechnického potrubia. Vzdušnina nasýtená prchavými zložkami adhezív a riedidiel na ich riedenie bude odvádzaná do zariadenia na spaľovanie týchto odpadových plynov. Nová termická regeneratívna linka bude umiestnená na nádvorí haly vedľa existujúcej linky REGETAR 22/3. Výkon odsávania všetkých pracovísk lakovne bude cca 14 000 m³/hod. Zariadenie na spaľovanie odpadových plynov bude pripojené na zemný plyn 1“, tlak 80-100 mbar, max. spotreba 35 m³/hod. Elektrický príkon zariadenia bude 27 kW. Pre svoj chod potrebuje stlačený vzduch s tlakom 0,7 Mpa, prípojný rozmer 1/2“, kontinuálna spotreba cca 10 Nm³/hod.

Pomocné a obslužné prevádzky

Celé technické zázemie výrobných technológií (údržba strojov a zariadení, kompresorovňa, laboratórium, nástroje, náradie,...) je umiestnené v existujúcej výrobnej hale. Bude zabezpečovať obslužnú činnosť aj pre novouvažovanú halu.

9 ZDÔVODNENIE POTREBY ČINNOSTI V DANEJ LOKALITE (JEJ POZITÍVA A NEGATÍVA)

Objem výroby zaznamenáva trvalý rast. Zabezpečovaný je v existujúcich priestoroch. Pritom však dochádza k enormnému využitiu ich výrobných i skladovacích plôch. Má to za následok i zhoršovanie optimálneho materiálového toku výroby od vstupu základného materiálu po výstup hotových výrobkov, pretože sa pre výrobu i skladovanie rozpracovanej výroby využívajú všetky voľné plochy bez ohľadu na vzájomnú väzbu následných výrobných operácií. V daných podmienkach nie je už ďalšia expanzia reálna, preto sa investor rozhodol k existujúcemu objektu pristaviť novú skladovú a výrobnú halu. Prístavba umožní preusporiadanie existujúcej výroby tak, aby výrobný proces prebiehal v požadovanom optimálnom materiálovom toku. Do novouvažovaného objektu budú presunuté vstupné výrobné operácie v technologickom postupe výroby. Finálne výrobné operácie ostanú umiestnené v existujúcich priestoroch, pričom budú taktiež čiastočne dispozične a organizačne preusporiadané.

Pozitívom umiestnenia nového závodu do mesta Trnava je vytvorenie nových pracovných miest v regióne, čo prispeje k ďalšiemu rozvoju mesta, ako regionálneho centra.

10 CELKOVÉ NÁKLADY

Celkové orientačné náklady stavby predstavujú cca 120 mil. Sk.

11 DOTKNUTÁ OBEC

Mesto Trnava

12 DOTKNUTÝ SAMOSPRÁVNÝ KRAJ

Trnavský samosprávny kraj

13 DOTKNUTÉ ORGÁNY

Krajský úrad životného prostredia Trnava
Obvodný úrad životného prostredia Trnava
Krajský úrad pre cestnú dopravu a pozemné komunikácie v Trnave
Obvodný pozemkový úrad Trnava
Regionálny úrad verejného zdravotníctva v Trnave
Obvodný úrad odbor krízového riadenia
Krajské riaditeľstvo Hasičského a záchranného zboru Trnava

14 POVOLUJÚCI ORGÁN

Mesto Trnava

15 REZORTNÝ ORGÁN

Ministerstvo hospodárstva SR

16 DRUH POŽADOVANÉHO POVOLENIA NAVRHOVANEJ ČINNOSTI PODĽA OSOBITNÝCH PREDPISOV

Na obidve jestvujúce linky povrchových úprav bolo SIŽP v Bratislave dňa 30.3. 2004 vydané integrované povolenie v zmysel zákona č. 245/2003 Z.z. o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania ŽP pod číslom 503/OIKP/04-Va/720130103. Vzhľadom na presun jednej linky povrchových predúprav, (fosfátovacia linka ostáva na pôvodnom mieste) do novej haly SIŽP rozhodne o zmene integrovaného povolenia. Ostatné činnosti a stavby podliehajú územnému rozhodnutiu a stavebnému povoleniu podľa zákona č. 50/1976 Zb. o územnom plánovaní a stavebnom poriadku v znení neskorších predpisov.

17 VYJADRENIE O PREDPOKLADANÝCH VPLYVOCH NAVRHOVANEJ ČINNOSTI PRESAHUJÚCICH ŠTÁTNE HRANICE

Výstavba výrobného závodu nebude mať vzhľadom na vzdialenosť hraníc susediacich štátov vplyv na životné prostredie presahujúci štátne hranice.