

II. ZÁKLADNÉ ÚDAJE O ZÁMERE

1 NÁZOV

KONŠTRUKTA - GALVANIZOVŇA Trenčín, modernizácia, premiestnenie a rozšírenie stavajúcej prevádzky galvanizovne.

2 ÚČEL

Účelom predloženého zámeru je premiestnenie, modernizácia a rekonštrukcia existujúcich povrchových úprav spoločnosti KONŠTRUKTA-GALVANIZOVŇA z pôvodných priestorov do existujúcej zrekonštruovanej haly VVZ1 vo výrobnom areáli Konštrukty Industry, a.s. Trenčín. Premiestnenie liniek bude v rámci existujúceho areálu len do novej, zrekonštruovanej výrobnnej haly. V rámci premiestnenia technologických liniek budú osadené nové vane, rozvody a vzduchotechnické zariadenia.

Nakoľko bude technológia povrchových úprav premiestnená do haly, kde bude osadená aj nová linka na galvanické zinkovanie spoločnosti Konštrukta Industry, a.s., ktorá bola posudzovaná v súlade so zákonom 24/2006 Z.z. v priebehu apríla 2007, posudzujeme vplyvy navrhovaných zariadení spoločne aj z dôvodu, že v blízkej budúcnosti budú všetky technologické linky povrchových úprav prevádzkované spoločnosťou KONŠTRUKTA-GALVANIZOVŇA, s.r.o. (ďalej len KONŠTRUKTA –GAL).

Posudzovanie zámeru : Linka na galvanické pokovovanie Zn, Trenčín pre materskú spoločnosť Konštrukta Industry, a.s. prebehlo v marci 2007. Rozhodnutie v zmysle zákona 24/2006 Z.z. o posudzovaní vplyvov bolo vydané Obvodným úradom ŽP v Trenčíne č.j. OUŽP/200700745-019 z 5.4. 2007 (príloha 1).

Spoločnosť KONŠTRUKTA-GAL, s.r.o. povrchovo upravuje a v nových priestoroch aj bude upravovať dielce a súčiastky predovšetkým pre elektrotechnický, automobilový a strojársky priemysel.

3 UŽÍVATEĽ

Užívateľom všetkých technologických zariadení na povrchovú úpravu bude spoločnosť KONŠTRUKTA – GALVANIZOVŇA, s.r.o. Trenčín.

4 CHARAKTER NAVRHOVANEJ ČINNOSTI

Posudzovaná investičná akcia predstavuje premiestnenie, rekonštrukciu, inováciu a zvýšenie kapacity existujúcich povrchových úprav spoločnosti KONŠTRUKTA – GAL Trenčín v rámci areálu spoločnosti Konštrukta Industry, a.s. Trenčín. Výrobný areál Konštrukty Industry, a.s. je situovaný vo východnej až JV, okrajovej časti mesta Trenčín.

Jedná sa o viacero druhov povrchových úprav – galvanické zinkovanie, cínovanie s kyslým medením a niklovaním, chrómovanie, eloxovanie, ďalej fosfátovanie a čierne, s potrebným odmastením. Celkový obsah vaní pre chemické a elektrochemické úpravy vrátane už posúdených liniek podľa zákona č. 24/2006 Z.z. aj premiestňovaných liniek je spolu : 48,25 m³.

Tab.1 Údaje o jednotlivých linkách

Technologická linka	Objem vaní v m ³	Povrchovo upravená plocha v m ²
<i>galvanické zinkovanie</i>	24,75 m ³	273 715 m ²
- závesové zinkovanie		- 89 100 m ²
- bubnové zinkovanie		- 184 615 m ²
<i>Spolu fosfátovanie, čiernenie, odmasťovanie:</i>	10,1 m ³	590 770 m ²
odmasťovanie	- 6 m ³	- 443 077 m ²
fosfátovanie	- 6,1 m ³	- 295 385 m ²
čiernenie	- 4,0 m ³	- 295 385 m ²
<i>Spolu chrómovanie, eloxovanie, niklovanie s Cu+Sn :</i>	13,4 m ³	108 540 m ²
chrómovanie,	- 4,4 m ³	- 35 100 m ²
niklovanie+ Cu+ Sn	- 4,5 m ³	- 36 000 m ²
eloxovanie	- 4,52 m ³	- 37 440 m ²

V zmysle zákona č. 24/2006 Z.z. o posudzovaní vplyvov na životné prostredie je činnosť zaradená do kapitoly 3 – hutnícky priemysel, položky 8. prevádzky na povrchovú úpravu kovov a plastov využívajúce elektrolytické a chemické procesy s kapacitou používaných kádí nad 30 m³, do časti A – povinné hodnotenie.

MŽP odbor posudzovania vplyvov na základe žiadosti navrhovateľa v súlade s ustanoveniami §-u 22 zákona 24/2006 Z.z. listom č. 5337/2007-3.5./mv z 10.4.2007 upustil od požiadavky variantného riešenia zámeru (príloha 2).

5 UMIESTNENIE NAVRHOVANEJ ČINNOSTI

Kraj: Trenčiansky
Okres: Trenčín
Obec: k.ú. Kubra
Číslo parcely: 1172 a 478

Posudzovaná činnosť je situovaná v areáli spoločnosti Konštrukta Industry, a.s. Trenčín, ktorý sa nachádza na východnom okraji mesta Trenčín.

Zo severnej strany je výrobná hala obklopená výrobnými objektami spoločnosti Konštrukta Industry, a.s. Čiastočne z východu a juhu sú poľnohospodársky využívané polia a zo západu je prístupová cesta a areál Výstaviska – Trenčín mesto módy. Celý areál materskej spoločnosti Konštrukta - Industry, a.s. z východnej strany susedí s výrobným areálom TRENS, zo severnej strany sú obytné domy, zo západnej strany – objekty pre podnikanie a areál Výstaviska.

Pohľad na záujmovú lokalitu a okolie je na záberoch na nasledujúcej strane.

6 PREHL'ADNÁ SITUÁCIA



7 TERMÍN ZAČATIA A UKONČENIA VÝSTAVBY

Začiatok premiestnenia : 11 /2007

Ukončenie premiestnenia : 02 /2008

8 STRUČNÝ OPIS TECHNICKÉHO A TECHNOLOGICKÉHO RIEŠENIA

Nakoľko na základe listu MŽP SR č.j. č. 5337/2007-3.5./mv z 10.4.2007 (príloha 2) bolo upustené od požiadavky variantného riešenia zámeru, v tejto kapitole popisujeme navrhované riešenie premiestnenia, čiastočného zvýšenia kapacity liniek povrchových úprav spoločnosti Konštrukta – GAL, ktoré budú umiestnené v existujúcej hale VVZ1 spoločnosti Konštrukta Industry, a.s. Trenčín len v jednom variante. Zároveň preberáme do posudzovania aj novú technologickú linku galvanického zinkovania s neutralizačnou stanicou, ktorá bude umiestnená v tej istej výrobní hale. Linka povrchových úprav s NS už boli posúdené v zmysle zákona 24/2006 Z.z. a bolo príslušným úradom vydané rozhodnutie č.j. OUŽP/2007/00745-019 z 5.4.2007 o tom, že sa stavba ďalej nebude posudzovať.

V tejto kapitole je stručne popísaný aj nulový stav, s tým, že niektoré údaje súčasného stavu sú uvedené aj v kap. IV. vstupy a výstupy.

Variant I

Pre prehľadnosť budeme pri popise navrhovaného riešenia povrchových úprav uvádzať informácie o:

- linke galvanického pokovovania zinkom (činnosť už posúdená)
- o premiestňovaných, rekonštruovaných linkách povrchových úprav spoločnosti KONŠTRUKTA - GAL

Linka galvanického pokovovania zinkom

Jedná sa o realizáciu novej automatizovanej programovo riadenej linky pre hromadné (v bubnoch) a závesové galvanické zinkovanie v alkalických kúpeľoch. Táto linka nahradí pôvodnú linku Konštrukty-GAL s.r.o., ktorá bola na báze alkalicko-kyanidových kúpeľov. Upravovanými súčiastkami v linke budú najmä dielce pre automobilový, elektrotechnický a strojársky priemysel. Odpadové vody budú zneškodňované na novej neutralizačnej stanici.

Stručné údaje o prevádzke a technológii

Jedná sa o novú, plnoautomatizovanú, zinkovaciu linku na alkalické zinkovanie súčiastok vrátane nutných predbežných úprav povrchov (odmašťovanie, morenie) a finálnych úprav (pasivácia, utesnenie).

Technologická časť zahŕňa vaňové zariadenie liniek vrátane kompletného vybavenia (vykurovacie telesá, chladiace registre, čeriacie hady, odsávacie rámy, filtračné aparatúry a pod.). Ďalšou súčasťou technologickej časti sú:

- potrubné rozvody na rozvod technologickej vody,
- elektroinštalácia na napojenie vykurovacích telies,
- elektroinštalácia na napojenie portálových dopravníkov,
- elektroinštalácia na napojenie odsávacích ventilátorov,
- oceleová obslužná plošina.

Doprava dielov medzi vaňami bude zabezpečená štyrmi portálovými dopravníkmi s nosnosťou 400 kg s pojazdom, umiestnenými na dráhe, zavesenej na ocelevej nosnej konštrukcii. Riadenie pohybu dopravníkov bude pomocou programu, obsluha a kontrola linky sa bude vykonávať z ocelevej plošiny umiestnenej pozdĺž linky.

Povrchové úpravy sa budú vykonávať v roztokoch predpísaných kúpeľov, uvedených v postupe. Po každej operácii sa vykoná oplach vodou a na záver sa upravené výrobky usušia v sušičke alebo odstredivke. Celkový objem vaní pre chemické a elektrochemické úpravy povrchu v zinkovacej linke je 24,75 m³. Objem vaní pre odmasťovanie bude 8,7 m³.

Technologické linky budú umiestnené v nepriepustnej bezodtokovej kontrolnej nádrži spádovanej do zvodného kanála, umiestneného v pozdĺžnej osi kontrolnej nádrže, ktoré s miernym spádom bude ústiť do nepriepustnej čerpacej šachty s užitočným objemom 250 l (800x800x500 mm), krytej póroraštom. Havarijná vaňa (nádrž) bezpečne zabezpečí zachytenie objemu minimálne najväčšej pracovnej vane t. j. 7,2 m³ (vaňa na závesové zinkovanie).

Premiestňované linky povrchových úprav

V druhej časti už zrekonštruovanej výrobnéj haly bude umiestnená technológia nasledovných povrchových úprav :

1. chrómovanie
2. eloxovanie – anodická oxidácia hliníka
3. niklovanie s kyslým medením a cínovaním

V samostatnej miestnosti za neutralizačnou stanicou budú umiestnené ďalšie linky chemických povrchových úprav:

1. chemické odmasťovanie, morenie (predúprava)
2. čiernenie – alkalická oxidácia (brunírovanie)
3. fosfátovanie

Ručné linky pre elektrochemické galvanické procesy :

- eloxovanie (E) v kyseline sírovej v prvej linke
- tvrdé/mliečne chrómovanie (C) v druhej linke
- niklovanie, kyslé medenie spoločne s cínovaním (N) v tretej linke

Linky budú obsluhované podvesnými dopravníkmi. Linky budú závesové a len v linke na niklovanie s Cu a Sn sa počíta s hromadným pokovovaním v bubnoch. Na inštaláciu 3 galvanických liniek je vyčlenená plocha 24,8x8,7 m, ktorá nadväzuje na už posúdenú linku galvanického zinkovania. Stavebne bude priestor rozdelený na dve časti : 1. chrómovú a 2. alkalicko-kyslú. Chrómová linka bude mať vlastnú havarijnú vaňu s podlahou vyspádovanou do zberného kanála a zaústeného do zbernej nádrže, ktorá bude zachytávať vody a úniky s obsahom Cr⁶⁺.

Druhá havarijná vaňa bude slúžiť pre eloxovacu linku (anodická oxidácia hliníka) a pre linku niklovania s Cu + Sn. Vody z týchto liniek budú mať alkalicko-kyslý charakter a pre ich separáciu bude slúžiť H-OH zberná nádrž.

Havarijné vane, v ktorých budú linky osadené, budú izolované celozvarovanou izolačnou fóliou s ochrannou geotextíliou. Na fóliu bude nanosený spádový železobetón. Havarijné vane budú od seba navzájom a od ostatného priestoru oddelené betónovými hrádzkami. Vane sú dimenzované tak, aby zachytili prípadné úkapy a s veľkou rezervou zachytia aj najväčší objem pracovnej vane.

Povrchová úprava podlahy v priestore eloxovacej linky a linky Ni+Sn +Cu bude pomocou plastobetónu hrúbky 6-10mm s ochranným náterom. Priestor linky pre chrómovanie bude vyložený zvarovanými PVC doskami o hrúbke 6-8 mm. Na dopravu budú slúžiť podvesné dopravníky s nosnosťou 150kg, ručne ovládané.

Technologické linky budú vybavené PP, nerezovými a v prípade chrómovania aj PVC vaňami vrátane vykurovacích telies, zariadení na čerenie roztokov, odsávacie rámy + krycie veká, filtračné aparáty....). Ďalšou súčasťou technológie bude rozvod technologickej vody, rozvod tlakového vzduchu k čeraniu a odsávaniu, napojenie vykurovacích telies, dopravníkov a odsávacích ventilátorov.

Do samostatnej miestnosti v hale VVZ1 (rozmery: 14,8x11,8m) budú situované linky pre chemické úpravy. Jedná sa o :

- predúpravu spoločnú pre obe chemické linky (odmastenie, morenie a aktivácia (alkalický oplach)
- čierne (brunírovanie)
- fosfátovanie

Tovar sa bude nakladať do košov s max. rozmermi 1200x450x600 mm vo vyhradenom priestore pred linkou. Pohyb košov budú zabezpečovať podvesné dopravníky s ručnou obsluhou.

Po stavebnej stránke bude v hale vybudovaná havarijná vaňa o rozmeroch 12,1 a 8,1 m s nabetónovanými obrubníkmi do výšky +350 mm. Chemická izolácia bude z celozvarovanej izolačnej fólie s geotextíliou. Na fóliu bude umiestnená železobetónová konštrukcia s povrchovou úpravou plastobetónom a s ochranným náterom. Na záchyt prípadných odpadových vôd bude slúžiť nepriepustná nádrž o objeme 0,3 m³. Odpadové vody z liniek sa budú prečerpávať vzduchomembránovým čerpadlom do existujúcej NS. Linky budú vybavené PP a nerezovými vaňami vrátane vykurovacích telies, zariadení na čerenie roztokov, odsávacie rámy + krycie veká, filtračné aparáty....). Ďalšou súčasťou technológie je rozvod technologickej vody, rozvod tlakového vzduchu k čeraniu a odsávaniu, napojenie vykurovacích telies, dopravníkov a odsávacích ventilátorov.

Súbor ďalších údajov o inštalovaných technologických linkách

Technologické linky

Zinkovacie linky budú zostavené z polypropylénových (PP-DWU) vaní vystužených oceľovými profilmi oplášťovanými plastom a z nerezových vaní s tepelnou izoláciou. Linky pre ďalšie povrchové úpravy budú z PP-DWU vaní vystužených oceľovými profilmi, z nerezových vaní tepelne izolovaných. Technologické vane linky na chrómovanie budú z PVC. Vane budú vybavené potrebným príslušenstvom. Teploty pracovných kúpeľov budú regulované radiacím systémom.

Odpadové vody zo zinkovacej linky zhromažďované v bezodtokovej čerpacej nádrži budú prečerpávané do zneškodňovacej stanice, umiestnenej v prevádzkovej hale. Využitie prevádzkové kúpele budú prečerpávané priamo z funkčných vaní prenosným čerpadlom do výtlačného potrubia, zavedeného do akumuláčnej zbernej nádrže H-OH koncentrátov v zneškodňovacej stanici.

Odpadové vody z ostatných liniek povrchových úprav budú prečerpávané do NS. Využitie koncentrované kúpele budú prečerpávané sudovými čerpadlami priamo do akumuláčnych nádrží koncentrátov v NS.

Dopravné zariadenia

Na dopravu dielcov v rámci zinkovacej linky budú slúžiť 4 portálové dopravníky s pojazdom a s nosnosťou 400 kg.

Pri linkách eloxovania, chrómovania a niklovania + Cu+Sn budú 4, ručne ovládané, podvesné dopravníky s nosnosťou do 150 kg.

Pri linke odmasťovania, čierneňa a fosfátovania budú 3 portálové dopravníky, ručne ovládané s nosnosťou 150 kg.

Filtrácia a miešanie

Filtrácia bude prebiehať v zinkovacích vaniach samostatne pre bubny a samostatne pre závesy pomocou sviečkových filtrov na spiatočke z rozpúšťacej vane. Vane pre proces fosfátovania budú vybavené kalovým priestorom a filtračným zariadením.

Dávkovanie leškov

Dávkovanie leškotvorných prísad v zinkovacej linke bude prebiehať v zmiešavacej vani pomocou dávkovacieho čerpadla na základe predchádzajúcich Ah a signálu riadiaceho systému..

Pomocné zariadenia

Pomocné zariadenia zinkovacej linky budú tvoriť odsávacie potrubie a ventilátor na odsávanie škodlivých výparov od jednotlivých vaní. Ventilátor bude umiestnený na streche objektu na betónovom a izolovanom základe. Výfukové potrubie bude ukončené výfukovou hlavicou. Ako odlučovač kvapiek bude použitý typ pre menovitý výkon 18 000 m³/hod. s rozsahom použitia 10 000 - 24 000 m³/hod. Účinnosť odlučovača sa pohybuje v rozmedzí od 99,2 do 99,8 %. Pri výpočte sa uvažovalo s rezervou a účinnosť je zvolená iba 90 %, pre HCl iba 50%.

Odsávanie v chrómovej linke bude zhotovené z PVC a bude zaústené do odlučovača chrómu. Z chrómovej linky bude odsávaných cca 14 000 m³.hod.⁻¹.

Z liniek eloxovania a niklovania bude celkovo odsávaných cca 22 000 m³ vzdušiny a cez 2 ks ventilátorov budú odpadové plyny zaústené do výduchu na streche objektu.

Z haly, kde sú linky na odmasťovanie, fosfátovanie a čierneňa budú odpadové plyny cez ventilátor typu NV 630 s výkonom 22 000 m³.hod.⁻¹ vyústené nad strechu výrobnjej haly.

Prívodná vzduchotechnika

Prívod vzduchu ako kompenzácia odsávaného vzduchu bude riešená samostatnou klimatizačnou jednotkou, umiestnenou v jestvujúcej v súčasnosti nevyužitej strojovni vzduchotechniky v 1. nadzemnom podlaží . Výkon jednotky bude nastavený na cca 34 000 m³/hod., takže priestor zinkovacej linky a ďalších 3 liniek povrchových úprav bude mierne podtlakový.

Prívodná vzduchotechnika v priestore NS a miestnosti, kde bude odmasťovanie a 2 chemické linky bude pomocou vzduchotechnickej jednotky s plynovým ohrevom, ktorá bude umiestnená v 1. nadzemnom podlaží.

Odpadové vody a zneškodňovacia stanica

Odpadové vody zo zinkovacej linky budú rozdelené do štyroch vetiev. Oplachové vody budú zhromažďované v čerpacej nádrži, umiestnenej na konci zinkovacej linky, kde je smerovaný spádovaný zberný kanál, prebiehajúci pozdĺžne havarijnou vaňou pod obslužnou plošinou. Vyčerpané odpadové kúpele bude možné prečerpávať pomocou sudových čerpadiel zvláštnym potrubím, vedeným súbežne s trasou H-OH oplachov, priamo z pracovných kadí do akumuláčnej nádrže koncentrátov, a to buď masných (pre odmasťovacie kúpele) alebo kyslých (pre moriace kúpele). Všetky odpadové vody budú čistené na zneškodňovacej neutralizačnej stanici.

Odpadové vody z 3 liniek (eloxovanie, chrómovanie, niklovanie) budú rozdelené do 5-tich vetiev : HOH oplach, Cr oplach, H konc. OH konc. Cr konc. Celkové množstvo vôd bude 876,9 l.hod.⁻¹. Odpadové vody budú zneškodňované na NS.

Odpadové vody z liniek omastenia, čiernenia a fosfátovania budú rozdelené do 4 vetiev: HOH oplach, H konc., OH konc., olej. Koncentrované kúpele budú prečerpávané vyhradeným potrubím do akumulčných nádrží koncentrátov. Odpadové oleje budú zo zbernej nádrže prečerpávané do sudov. Množstvo vody : 649,1 l.hod.⁻¹.

Riadiaci systém

Zinkovacia linka bude riadená automaticky pomocou tzv. návodky, ktorá je vopred vyhotovená technologom. Samostatne sú prostredníctvom riadiaceho systému zadávané teploty.

Automatizovaný riadiaci systém umožní archivovať údaje o pohybe dielcov v linke (program, časy, prúdy, teploty, označenie dielca), taktiež umožní výstup z tlačiarne s počtom tyčí alebo závesov, bubnov za smenu, a pod.

Premiestnené technologické linky budú mať automatické riadenie vyhrievania nádrží a signalizáciu limitných stavov hladín v nádržiach. Dopĺňovanie chemických látok ako i pohyb výrobkov bude ručný.

Všeobecný popis stavby

Stavebné úpravy v existujúcej hale VVZ1 boli súčasťou zámeru: „Linka na galvanické pokovovanie Zn, Trenčín“. V priestore liniek, ktoré budú premiestnené, budú vykonané len technické úpravy za účelom vybudovania havarijných nádrží. Úpravy podlahy v priestoroch, kde budú osadené linky povrchových úprav, v NS boli robené s cieľom ochrany betónu proti priesaku prípadných únikov používaných roztokov.

Výrobná hala predstavuje objekt, ktorý je prevádzkovo rozdelený na časti:

1. linka galvanického pokovovania Zn
2. linka chrómovania a eloxovacia linka, linka niklovania s Cu+ Sn,
3. linka pre odmastenie a chemické úpravy (čiernenie a fosfátovanie)
4. neutralizačná stanica
5. skladové priestory pre chemikálie
6. príjem a výdaj materiálu

Okrem technologických zariadení sú v hale vyčlenené priestory pre skladovanie hotových výrobkov a skladovanie chemikálií, sociálne zariadenia a šatne pre zamestnancov, priestory pre administratívu.

Sklad na chemické látky bude situovaný v samostatnej uzamykateľnej miestnosti v hale VVZ1 s dostatočnou kapacitou pre umiestnenie minimálne 1-mesačnej potreby chemických látok pre všetky linky povrchových úprav a NS. Sklad bude mať nepriepustnú podlahu, zabezpečenú proti prieniku skladovaných chemikálií a prípravkov. Podlaha bude vyspádovaná do bezodtokových jímiek (nádrží). Okrem toho bude mať sklad zvýšené prahy tak, aby sa zabránilo prípadnému úniku skladovaných chemikálií.

Tab.2 Kapacita skladu

Chemické prípravky pre galvanické zinkovanie	6 750 kg
--	----------

Chemické prípravky pre eloxovanie, chrómovanie a niklovanie	4 000 kg
Chemické látky a prípravky pre fosfátovanie, čiernenie a odmasťovanie	3 000 kg

Objekt výrobných hál bude vykurovaný pomocou 2 samostatných klimatizačných jednotiek umiestnených v strojovni vzduchotechniky v I. nadzemnom podlaží. Výkon klimatizačných jednotiek bude 37 000 m³.hod.⁻¹. Čerstvý vzduch bude ohrievaný spaľovaním zemného plynu. Klimatizačné jednotky budú osadené tlmicmi hluku tak, aby spĺňali podmienky vyhl. NV SR č. 339/2006 Z.z. Technologické vane budú vyhrievané pomocou elektrickej energie. Príprava a rozvod TUV bude zabezpečovaný spoločnosťou Konštrukta Industry tak ako doteraz (teplovodné vykurovanie).

Príprava územia a terénne úpravy

Nakoľko sa nejedná o výstavbu novej haly, nie je potrebná žiadna príprava územia a terénne úpravy.

Doprava

Dopravne bude areál napojený z hlavnej dopravnej tepny cesty I/61 prechádzajúcej cez Trenčín. Za kruhovú križovatkou pri OD Hypernova sa odbočí smerom k Výstavisku a uvedenou komunikáciou sa vozidlá po cca 600 m dostanú až k výrobnej hale.

Do výrobných hál nákladný automobil začína tak, aby vyložil chemikálie resp. privezený materiál na pokovovanie. Obdobným spôsobom bude pokovený, upravený materiál a vzniknuté odpady odvážané.

Doprava vstupných surovín a materiálu sa bude vykonávať len cez pracovné dni a počas denných hodín.

Intenzita nákladnej dopravy dosiahne max. 30 NA do 3,5 tony za deň. Osobné automobily budú predovšetkým automobily zamestnancov, obchodných partnerov a návšteví, ktoré budú parkovať na existujúcom parkovisku spoločnosti Konštrukta Industry, a.s. Na základe odborného odhadu predpokladáme max. 120 prejazdov osobných vozidiel počas 24 hodín. Nie je vylúčené, že zamestnanci budú dochádzať do práce pešo, prostredníctvom MHD alebo nemotorovými dopravnými prostriedkami.

Napojenie areálu na existujúce inžinierske siete

Elektrická energia

Výrobný areál je napojený na existujúcu sieť Konštrukty Industry na základe zmluvy s tým, že odber elektrickej energie bude meraný vlastným elektromerom.

Elektrická energia bude slúžiť pre ohrev technologických zariadení (vaní), pohon strojov, žeriavov, zdvíhacích zariadení, osvetlenie.

Voda

Areál je napojený na existujúci rozvod pitnej vody. Spoločnosť odoberá vodu na základe zmluvy od Konštrukty Industry, ktorá je vlastníkom rozvodov vody v areáli. Voda je dodávaná do siete z verejných zdrojov. Objekt haly je napojený na vodovod a preto nie je potrebné v súčasnosti nič budovať. Technologická voda bude dodávaná zo studne Konštrukty Industry a jej odber je meraný.

Kanalizácia

Objekt výrobných hál je už v súčasnosti napojený na areálovú kanalizáciu spoločnosti Konštrukta Industry, a.s., ktorá je zaústená do verejnej kanalizácie s ČOV mesta

Trenčín. Areálová kanalizácia je jednotná, odvádza do kanalizačného systému mesta všetky druhy vznikajúcich odpadových vôd.

Sadové úpravy

Okolo objektu haly, predovšetkým zo strany od poľnohospodársky využívaných plôch a zo strany od Výstaviska bude vysadená okrasná zeleň tak, aby vizuálne zjemnila pohľad na výrobné objekty.

Plánované kapacity

Celková kapacita výroby:	973 025 m ² povrchovo upravenej plochy
Počet zamestnancov:	6 – linka galvanického .pokovovania 9 – linky eloxovania, chrómovania, niklovania 9 – linky odmastenia, čierenia, fosfátovania 6 – technicko-hospodárs. pracovníci
Pracovný čas :	250 pracovných dní, 6000 pracovných hodín za rok, trojmenová prevádzka

Z vyššie uvedeného vyplýva, že nárast pracovníkov oproti súčasnému stavu bude o 9 zamestnancov.

Nulový stav

Spoločnosť KONŠTRUKTA-GAL, s.r.o. funguje v prenajatých priestoroch materskej firmy Konštrukta Industry, a.s. v Trenčíne od roku 2003. Spoločnosť je zameraná na povrchovú úpravu rôznych dielov a výrobkov pre elektrotechnický a automobilový priemysel. Realizácia povrchových úprav v záujmovom území prebiehala od roku 1980, kedy pôvodný investor a vlastník (Konštrukta š.p. Trenčín) dostal kolaudačné rozhodnutie na prevádzku povrchových úprav a zariadenia na zneškodňovanie odpadových vôd – NS. Stavebné povolenie bolo vydané v roku 1976.

Výroba aj v súčasnosti prebieha v prenajatých priestoroch od materskej firmy Konštrukta Industry, a.s. Trenčín. Priestory sú však značne stiesnené, nevhodné pre rozšírenie výroby. Okrem výrobných priestorov sú nedostatočné aj skladové priestory. Obdobne existujúca NS je situovaná vo vonkajších priestoroch, kde sú umiestnené zmiešavacie jamy (30 m³ objem), kde prebieha neutralizácia odpadových vôd, prečerpanie do sedimentačnej jamy a vypúšťanie do kanalizácie objektu KONŠTRUKTA – INDUSTRY.

V blízkosti súčasnej haly pre povrchové úpravy a NS je nákladná vrátnica Konštrukty-Industry, parkovisko pre osobné automobily a výškový, 13-poschodový bytový dom.

Súčasný parametre výroby firmy KONŠTRUKTA – GAL :

Spoločnosť v súčasnosti v jednej výrobnej hale prevádzkuje 4 technologické linky na povrchovú úpravu a neutralizačnú stanicu, ktorá sa nachádza z vonkajšej strany galvanizovne. Okrem toho má zriadené sklady na chemikálie a odpady. Nakoľko spoločnosť v procese zinkovania využíva aj jedovaté látky (kyanid draselný, kyanid sodný, Pragopal Zn 310, Pragopal Cu 220) tieto sú skladované v samostatnom, uzamykateľnom, označenom sklade.

Spoločnosť si plní základné povinnosti vyplývajúce z právnych predpisov na úseku ŽP:

- vykonala diskontinuálne meranie emisií spoločnosťou OČOT Trenčín v decembri 2003 a firmou ETS s.r.o. Košice v júli 2004

- má vypracovaný Plán preventívnych opatrení..... – havarijný plán a schválený SIZP Žilina pod č. 014/193/2006- R-Mi z 7.3.2006
- v termíne zasiela na príslušný úrad ŽP v Trenčíne hlásenie o vzniku a nakladaní s odpadmi a hlásenie a NEIS o množstve vypúšťaných emisií ZL do ovzdušia a poplatkoch za príslušný rok
- posiela údaje o množstve a kvalite odpadových vôd z NS na firmu Konštrukta Industry, ktorá následne posiela hlásenie na príslušný orgán štátnej vodnej správy

Údaje o výrobe za rok 2006

Množstvo povrchovo upravených materiálov v m ²	116 000 m ²
Objem existujúcich vaní	15,48 m ³
Množstvo použitých chemikálií:	
- kyseliny	8 423 kg
- prostriedky na odmastenie chemické	1 276 kg
- prostriedky na odmastenie elektrochem.	850 kg
- chemikálie na povrchové úpravy	7 275 kg
- chemikálie na doúpravu	1 024 kg
- chemikálie pre NS	41 841 kg
- kyanid sodný	365 kg
- kyanid draselný	45 kg
- anódy zinkové	1 278 kg
- anódy olovené	230 kg
- cínové	156 kg
- niklové	68 kg
Spotreba zemného plynu na vykurovanie	95 200 m ³
Množstvo použitej elektrickej energie	569 359 kWh
Množstvo vody	
- priemyselnej (technologickej)	16 248 m ³
- pitnej	neeviduje sa, platí sa formou nájmu
Množstvo odpadovej vyčistenej vody - neutralizovanej	10 680 m ³
Množstvo odpadov :	
-nebezpečných	10 690 t
- ostatných	3,325 t
Množstvo vypustených emisií za rok 2006	
- TZL	0,045952 t
- látky II. sadz.triedy (Cr ⁶⁺ , Cu, CN, Ni, Zn+Sn)	0,046445 t
- látky IV.sadz.triedy (HCl)	0,05744 t
Poplatok za ovzdušie za rok 2006	1 200 .- Sk
Počet zamestnancov	21, z toho 3 THP
Intenzita nákladnej dopravy za deň	15 NA do 3,5 t

Pohľad na existujúcu výrobu je na nasledujúcej strane.

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

Spoločnosť KONŠTRUKTA – GALVANIZOVŇA, s.r.o. Trenčín v súčasnosti realizuje svoju výrobnú činnosť v prenajatých priestoroch od materskej spoločnosti Konštrukta Industry, a.s., v jej areáli. V súčasnosti zamestnáva 21 pracovníkov, z toho sú 3 THP.

Nakoľko existujúce priestory sú z priestorového hľadiska nevhodné na rozšírenie výroby, nevhodné sú aj skladovacie priestory, rozhodlo sa vedenie spoločnosti KONŠTRUKTA-GAL o premiestnenie svojej výroby do nových, zrekonštruovaných priestorov v areáli Konštrukty-Industry. Jedná sa o halu VVZ1, ktorá nebola stopercentne využívaná. V minulosti bola využívaná ako sklad materiálu. Dnes sú v hale ešte ďalšie činnosti : firma G+S (sklad hutného materiálu), zlievareň presných odliatkov a VUJE (výroba kontajnerov pre vyhoreté palivo). Priestory v I. a II. podlaží sú prenajaté pre administratívne účely. Hala je osadená na južnom okraji areálu firmy Konštrukta Industry, v dostatočnej vzdialenosti (350 m) od obytných priestorov.

Podľa predpokladov investora, dôjde premiestnením existujúcich technológií (po výmene nových vaní a rozvodov) ako i osadení novej linky na galvanické zinkovanie (zámena za starú linku na báze kyanidového zinkovania) k navýšeniu kapacity. Jedným z ukazovateľov je objem koncentrovaných kúpeľov (vaní), ktorý bude zvýšený na **48,25 m³** oproti súčasnému stavu, ktorý má 15,48 m³. V predloženom zámere hodnotíme súbeh všetkých technologických zariadení teda aj zinkovacej linky, ktorá bola posudzovaná v marci 2007, čiže jedná sa o maximálny možný stav.

Za hlavné pozitívum posudzovanej činnosti možno považovať zlepšenie pracovných podmienok zamestnancov ale aj vyriešenie problematiky ochrany životného prostredia v novej hale (výrobné priestory, sklady v súlade s právnymi predpismi ochrany vôd, technológia spĺňa požiadavky BAT, odsávaná vzdušina z priestorov povrchových úprav bude čistená), vytvorenie nových pracovných príležitostí, využitie existujúcich objektov bez nárokov na záber poľnohospodárskej pôdy.

10 CELKOVÉ NÁKLADY

Celkové orientačné náklady stavby predstavujú:

1. linka galvanického zinkovania 30 milión Sk
2. ostatné linky povrchových úprav 13 milión Sk

11 DOTKNUTÁ OBEC

Mesto Trenčín

12 DOTKNUTÝ SAMOSPRÁVNÝ KRAJ

Trenčiansky samosprávny kraj

13 DOTKNUTÉ ORGÁNY

Obvodný úrad životného prostredia Trenčín

Regionálny úrad verejného zdravotníctva Trenčín

Obvodný úrad odbor krízového riadenia Trenčín

Okresné riaditeľstvo hasičského a záchranného zboru Trenčín

Krajský úrad ŽP Trenčín

14 POVOLUJÚCI ORGÁN

Slovenská inšpekcia životného prostredia, inšpektorát životného prostredia Žilina
Legionárska 5
010 01 Žilina

15 REZORTNÝ ORGÁN

Ministerstvo hospodárstva SR

16 DRUH POŽADOVANÉHO POVOLENIA NAVRHOVANEJ ČINNOSTI PODĽA OSOBITNÝCH PREDPISOV

Integrované povolenie v zmysle zákona 245/2003 Z.z. o integrovanej prevencii a kontrole znečistenia a o zmene a doplnení niektorých zákonov v zmysle jeho novely.

17 VYJADRENIE O PREDPOKLADANÝCH VPLYVOCH NAVRHOVANEJ ČINNOSTI PRESAHUJÚCICH ŠTÁTNE HRANICE

Premiestnenie a zvýšenie kapacity povrchových úprav spoločnosti KONŠTRUKTA – GALVANIZOVŇA, s.r.o. v Trenčíne nebude mať vplyv na životné prostredie presahujúci štátne hranice.