

**Žiadosť o zmenu č. 10 povolenia prevádzky podľa zákona
o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania životného
prostredia**

Lakovňa

Jaguar Land Rover Slovakia s.r.o.

Júl 2024

A Údaje identifikujúce prevádzkovateľa

1. Základné informácie

1.1	Názov prevádzkovateľa	Jaguar Land Rover Slovakia s.r.o.		
1.2	Právna forma	Spoločnosť s ručením obmedzeným		
1.3	Druh žiadosti	Jestvujúca prevádzka podľa zákona o IPKZ	x	
		Nová prevádzka podľa zákona o IPKZ	-	
		Nová prevádzka, pre ktorú začne stavebné konanie po nadobudnutí účinnosti zákona o IPKZ	-	
1.4	Adresa sídla prevádzkovateľa	Horné lúky 4540/1, 949 01 Nitra		
1.5	Poštová adresa (pokiaľ sa líši od vyššie uvedenej)	Horné lúky 4540/1, 949 01 Nitra		
1.6	www adresa	www.jaguarlandrover.com		
1.7	Štatutárny zástupca, funkcia v spoločnosti	Guillermo Mancholas Lorente konateľ		
1.8	IČO	48 302 392		
1.9	Kód OKEČ (NACE), NOSE-P	OKEČ – Výroba motorových vozidiel NACE kód – 29.10 NOSE-P: 107.01 – Použitie náterov (používanie rozpúšťadiel)		
1.10	Výpis z obchodného registra alebo z inej evidencie	-	Príloha č.	-
1.11	Splnomocnená kontaktná osoba	RNDr. Vladimír Žúbor		
1.12	Identifikácia spracovateľa predkladanej žiadosti	EKOCONSULT-enviro, a.s. Miletičova 23 82109 Bratislava tel.: 02-5556 9758 fax: 02-5024 4329 e-mail: ekoconsult@ekoconsult.sk RNDr. Vladimír Žúbor, osvedčenie MŽP SR č.: 13722/2014 Mgr. Pavla Gábrišová, osvedčenie MŽP SR č.: 13724/2014		

2. Informácie o povolovanej prevádzke

2.1	Názov prevádzky	Lakovňa
2.2	Adresa prevádzky	Priemyselný park Nitra sever
2.3	Umiestnenie prevádzky	Nitriansky samosprávny kraj, okres Nitra, katastrálne územie obce Lužianky
2.4	Počet zamestnancov	475
2.5	Dátum začatia a predpokladaného ukončenia činnosti prevádzky	Začiatok výstavby: 2016 Začiatok prevádzky: 2018 Ukončenie sa nepredpokladá
2.6	Kategória činnosti, do ktorej prevádzka spadá podľa prílohy č.1 zákona o IPKZ	6.7 Povrchová úprava látok, predmetov alebo výrobkov s použitím organických rozpúšťadiel, najmä apretácia, tlač, pokovovanie, odmasťovanie, vodovzdorná úprava, lepenie, lakovanie, čistenie, úprava rozmerov, farbenie alebo impregnovanie s kapacitou spotreby organického rozpúšťadla väčšou ako 150 kg za hodinu alebo 200 ton za rok. 2.6 Povrchová úprava kovov alebo plastov pomocou elektrolytických alebo chemických postupov, ak je objem používaných vaní väčší ako 30 m ³ . 1.1 Spaľovanie palív v prevádzkach s celkovým menovitým tepelným príkonom rovným alebo väčším ako 50 MW.
2.7	Hodnota príslušného rozhodovacieho parametra v danej	Spotreba organického rozpúšťadla: > 200

	kategórii (podľa prílohy č.1 zákona o IPKZ)	ton/rok Objem používaných vaní väčší ako 30 m ³ Tepelným príkonom rovným alebo väčším ako 50 MW
2.8	Projektovaná hodnota vyššie uvedeného rozhodovacieho parametra	Spotreba organického rozpúšťadla: 730 ton/rok (predpokladaná) Objem používaných vaní chemických kúpeľov: 374 m ³ Tepelný príkon: 51,674 MW (energetických zariadení procesného ohrevu, dieselagregátu a vykurovania)
2.9	Prevádzkovaná kapacita a prevádzkovaná doba (hod.)	7 500 hodín/rok
2.10	Zoznam vykonávaných činností podľa zákona č.79/2015 Z. z. o odpadoch	žiadne (vykonávané zhromažďovanie)
2.11	Kategorizácie zdrojov znečisťovania ovzdušia podľa vyhlášky MŽP SR č. 248/2023 Z. z.	6.1.1 Lakovne v priemyselnej výrobe automobilov s projektovanou spotrebou organických rozpúšťadiel v t/rok: > 15 Súčasťou zdroja znečisťovania ovzdušia sú zdroje, ktoré by boli samostatne kategorizované ako: Vane chemických predúprav 2.9.1 Povrchové úpravy kovov, nanášanie povlakov a súvisiace činnosti okrem úprav s použitím organických rozpúšťadiel a práškového lakovania: b) s použitím chemických postupov s projektovaným objemom kúpeľov v m³: >30 Horáky technologického ohrevu, vykurovania a dieselagregát 1.1.1 Technologické celky obsahujúce spaľovacie zariadenia vrátane plynových turbín a stacionárnych piestových spaľovacích motorov, s nainštalovaným súhrnným menovitým tepelným príkonom v MW: ≥50 MW
2.12	Trieda skládky odpadov	Netýka sa.

3. Informácie k žiadosti o zmenu vydaného integrovaného povolenia

3.1	Názov prevádzky podľa platného integrovaného povolenia	Lakovňa			
3.2	Číslo platného integrovaného povolenia	IP č. 918-14105/2017/Čás/375180116/SP zo dňa 09.05.2017 Zmena IP č. 1107-7989/2018/Čás/375180116/Z1 Zo dňa 08.03.2018 Zmena IP č. 5912-25764/2019/Čás/375180116/Z2-SP zo dňa 11.07.2019 Zmena IP č. 8725-42598/2019/Čás/375180116/Z4 zo dňa 15.11.2019 Zmena IP 4922-15796/2020/Čaa/375180116/Z5 zo dňa 01.06.2020 Zmena IP 7342-27237/2021/Čás/375180116/Z6 Zo dňa 22.07.2021 Zmena IP č. 9594-41150/2022/Čás/375180116/Z7 zo dňa 24. 11. 2022 Zmena IP č. 1304-12351/2023/Čás/375180116/Z8 Zo dňa 30. 03. 2023 Zmena IP č. 5702-20834/2023/Čás/375180116/Z9 Zo dňa 26. 06. 2023			
3.3	Hodnotenie vplyvu prevádzky na životné	Nie	-	Áno	x

	prostredie	Práve prebieha	-	Príloha č.	2
3.4	Zdôvodnenie žiadosti o zmenu integrovaného povolenia	<p>O zmenu integrovaného povolenia sa žiada z dôvodu potreby inštalácie „Univerzálnej lakovacej linky“, ktorá bude slúžiť pre ručné a robotické lakovanie karosérií osobných automobilov a sady plastových dielov, ktoré sú súčasťou karosérie, špeciálnymi farebnými odtieňmi.</p> <p>Ďalej sa o zmenu integrovaného povolenia žiada z dôvodu požiadavky na vypnutie sušiackej pece tmelu, ktorej prínosom pre prevádzkovateľa bude šetrenie zemným plynom a elektrickou energiou. V súvislosti so zastavením činnosti sušiackej pece tmelu, nebudú realizované žiadne technické opatrenia ako demontáž koncového oxidačného zariadenia, alebo horáku ohrevu sušiackej pece. Tieto zariadenia budú iba odstavené z prevádzky. V súvislosti s uvedenou požiadavkou dôjde k preskupeniu vybraných činností na konkrétnych pracoviskách linky povrchovej úpravy tak, aby bolo možné povrchovú úpravu uskutočňovať v požadovanej kvalite aj bez potreby sušenia tmelu v sušiackej peci. Preskupenie pracovných operácií a úprava pracovnej plošiny boli ohlásené Slovenskej inšpekcii životného prostredia formou Ohlásenia stavebných úprav a udržiavacích prác č. JLR/PTS/ES/2023/031/SS zo dňa 28.11.2023. Karosérie budú priestorom sušiackej pece tmelu aj naďalej prechádzať, ohrev pece bude ale odstavený.</p> <p>Súčasne žiadame o zvýšenie počtu prevádzkových hodín, pracovných zmien a pracovných dní. Zvýšenie bude realizované prostredníctvom víkendových zmien organizovaných na kompenzovanie neočakávaných prerušení štandardných plánovaných zmien počas pracovného týždňa, ktoré môžu nastať z dôvodu pretrvávajúcej nestability dodávateľského reťazca.</p> <p>O zmenu integrovaného povolenia sa žiada aj z dôvodu potreby navýšenia povolenej spotreby používaných materiálov, ktorá súvisí s:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dizajnovými zmenami na podvozковой časti karosérie a nárastu otvorov na nej, čím vznikla potreba navýšenia povolenej spotreby použitých tmelov, - korekciou s ohľadom na reálnu spotrebu materiálov pri bežnej prevádzke lakovne. 			

4. Zoznam súhlasov a povolení o ktoré sa v rámci integrovaného povolenia žiada

4.1	V oblasti ochrany ovzdušia	Podľa § 3 ods. 3 písm. a) bod 1. zákona o IPKZ v súčinnosti s § 27 ods. 13 písm. a) zákona č. 146/2023 Z. z. o ochrane ovzdušia a o zmene a doplnení niektorých zákonov (ďalej len „zákon o ochrane ovzdušia“) – konanie o vydanie zmeny povolenia stacionárneho veľkého zdroja znečisťovania ovzdušia v súvislosti s realizáciou stavby „Univerzálna lakovacia linka“ a v súvislosti s odstavením sušiackej pece tmelu a navýšenia spotreby surovín,
4.2	V oblasti povrchových vôd a podzemných vôd	<p>Podľa § 3 ods. 3 písm. b) bod 4. zákona o IPKZ v súčinnosti s § 27 ods. 1 písm. c) zákona č. 364/2004 Z. z. o vodách a o zmene zákona SNR č. 372/1990 Zb. o priestupkoch v znení neskorších predpisov (vodný zákon) v znení neskorších predpisov (ďalej len „vodný zákon“) – vydanie súhlasu na povolenie stavby „Univerzálna lakovacia linka“, na ktorú nie je potrebné povolenie podľa vodného zákona, ktorá však môže ovplyvniť stav povrchových vôd a podzemných vôd,</p> <p>Podľa § 3 ods. 3 písm. b) bod 8. zákona o IPKZ v súčinnosti s § 28 ods. 1 vodného zákona – vydanie vyjadrenia k zámeru stavby „Univerzálna lakovacia linka“ z hľadiska ochrany vodných pomero,</p>

4.4	V oblasti ochrany prírody a krajiny	Podľa § 3 ods. 3 písm. g) zákona o IPKZ v súčinnosti s § 9 ods. 1 písm. c) zákona č. 543/2002 Z. z. o ochrane prírody a krajiny – vydanie vyjadrenia k vydaniu stavebného povolenia pre stavbu „Univerzálna lakovacia linka“
4.5	V oblasti stavebného konania	Podľa § 3 ods. 4 zákona o IPKZ v súčinnosti s § 62 stavebného zákona – konanie o vydaní povolenia na uskutočnenie stavby „Univerzálna lakovacia linka“

5. Základné informácie o stavebných objektoch prevádzky

Bez zmeny.

Dokumentácia pre stavebné povolenie Univerzálnej lakovacej linky rieši vstavbu do jestvujúceho priemyselného objektu SO 301 – Lakovňa na parcele č. 2746, katastrálne územie Lužianky.

Univerzálna lakovacia linka sa bude nachádzať na viacúrovňovej ocelej plošine, pôdorysne umiestnenej medzi osi 17-21 a B-C.

Osadenie univerzálnej lakovacej linky do priestoru lakovne sa dotýka vnútorných priestorov výrobné haly a strešného plášťa nad dispozíciou lakovacej linky. V rámci osadenia linky dôjde k búracím prácam vyšpecifikovaným v dokumentácii pre stavebné povolenie.

6. Utajované a dôverné údaje

P. č.	Označenie príslušného bodu žiadosti	Utajovaný/dôverný údaj	Dôvody, pre ktoré je tento údaj považovaný za utajovaný/dôverný
-	-	-	-

B Údaje o prevádzke a jej umiestnení

1. Všeobecná charakteristika prevádzky z hľadiska technického, výroby a služieb

P. č.	Opis prevádzky
1.	<p>Karosérie sú prepravované z Karosárne do Lakovne prostredníctvom prepravných vozíkov „BIW (Body in White) traversbar“. Na konci zásobovacieho mostu (vstup do Lakovne) sú karosérie dopravené na reťazovom dopravníku, ktorý sa napája na Lakovňu.</p> <p>V sklade ASRS sú karosérie uložené až do ich vyžiadania do Lakovne. Po vyžiadaní sú vybrané zo skladu ASRS a sú dopravené reťazovým lôžkovým dopravníkom na plošinu, kde sú predčistené od hrubých nečistôt. Karosérie sú kontrolované, viditeľné nečistoty sú odstránené a pripevňuje sa na ne špeciálne náradie, ktoré zabezpečí jej zafixovanie pri rotačnom preklopení na dopravníku v procese chemickej predúpravy (PT) a počas elektrolytického nanášania (EC). Karosérie nevhodné pre lakovanie sú vyradené, prepravené mimo linku.</p> <p>Predčistené karosérie postupujú do procesu chemických predúprav (PT). Sú naložené na mechanický rotačný namáčací dopravník (rodip M), ktorý sa prichytí na pojazdné tyče pripevnené na spodnej časti karosérie. Linka chemických predúprav slúži k chemickému čisteniu a predúprave karosérií a následne k nanášaniu kryštalickej štruktúry na povrch, pred nanosením vrstvy elektrolytického náteru. V rámci procesu chemických predúprav sú karosérie otáčaním ponorené v nádržiach, ktoré obsahujú prevádzkové chemikálie alebo vodu na opláchnutie prebytočných zvyškových chemikálií ponorom alebo ostrekom.</p> <p>Predúprava pozostáva z nasledovných zón:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Odmasťovacia zóna 1 - Odmasťovacia zóna 2 a 3 - Oplachovacia zóna 1 - Oplachovacie zóny 2 a 3 - Zóna aktivácie - Zóna fosfátovania - Oplachovacie zóny 4 a 5 - Oplachovacia zóna 6 / Pasivačná zóna - Odkvapkovávací zóna - Bezprašná zóna. <p>Po opustení linky predúpravy (PT) sú karosérie uvoľnené z dopravníka PT a sú prepravené na reťazových lôžkach ku vstupu do linky elektrolytického nanášania (EC), kde sú prichytené na EC „rodip M“ dopravníku. Karoséria následne prejde technologickým procesom linky EC, ktorý pozostáva zo siedmych na seba nadväzujúcich zón. Prvým štádiom linky je ponorenie (hore dnom pri vykonávaní rotačného pohybu) karosérií do EC namáčacej nádrže (na 4 minúty), kde elektrický prúd prejde cez lak a</p>

	<p>karosériu a dôjde k naneseniu vrstvy laku na všetky časti povrchu karosérie. Karosérie potom prechádzajú cez po sebe nasledujúce preplachovacie zóny k odstráneniu prebytočného laku a k dosiahnutiu hladkého povrchu.</p> <p>Po výstupe z linky EC sú karosérie uvoľnené z dopravníku EC a sú prepravené znovu na reťazových lôžkach ku vstupu do pece EC, kde je vrstva laku vytvrdzovaná. Karoséria je potom pomaly schladená tak, aby jej teplota bola prijateľná pre ďalší technologický proces.</p> <p>Po výstupe z pece EC sú karosérie umiestnené na skid, ktorý slúži na prepravu karosérií cez väčšinu zvyšných procesov. Výškový úložný systém je použitý po výstupe z pece EC, s podobným konceptom ako v ASRS, ktorého prvotným účelom je poskytnúť kapacitu pre PT, EC a procesy v peciach tak, aby boli linky vyprázdnené na koniec pracovnej zmeny.</p> <p>Na pracovisku Odoberanie a nasádzanie prípravkov, sa budú vykonávať nasledovné činnosti: odoberanie a nasádzanie prípravkov, kontrola povrchu karosérie po elektrolytickom nanášaní a v prípade potreby jemné prebrúsenie nečistoty na povrchu karosérie.</p> <p>Nasleduje proces aplikácie tmelu, ktorý pozostáva z 5 individuálnych procesov:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ručné odstránenie špeciálnych PT/EC nástrojov a pripevnenie podobných nástrojov na procesy lakovania a manuálna aplikácia zástrčiek a záplat nad konkrétnymi otvormi v rámci konštrukcie karosérie. 2. Robotická aplikácia tmelu do interiérových švov karosérie. 3. Robotická aplikácia hluku, vibrácie a tvrdosti (NVH) tlmiaceho materiálu do vnútorných priestorov karosérie. 4. Robotická aplikácia tmelu do švov na spodnej časti karosérii. Pri tomto procese sú karosérie vyzdvihnuté zo skidov a transportované v nosičoch umiestnených hore na valčekovom dopravníku prevrátenom naopak hore dnom. 5. Manuálna aplikácia kozmetického tmelu do švov na vonkajšie povrchy karosérie. <p>Po výstupe z tmeliacej linky sú karosérie transportované cez pec pôvodne určenú na sušenie tmelu. Karoséria prejde cez vypnutú pec a pokračuje procesom na pracovisko, kde sa nasadí prípravok spolu s plastovým viečkom palivovej nádrže, v prípade potreby sa vykoná kontrola karosérie a jemne sa prebrúsi drobná nečistota na povrchu karosérie. Následne karoséria vstupuje do striekacej kabíny základnej farby (Primeru) cez zariadenie pre odstránenie prachu pred lakovaním.</p> <p>Základná farba (Primer) je aplikovaná na interiér a exteriér povrchu karosérií v kabíne s použitím robotov - kombinácia robotov pre otváranie dverí a robotov pre nanášanie farby pre interiérové zóny a robotov pre nanášanie farby iba v exteriérových zónach.</p> <p>Karosérie sú potom transportované do kabíny sušenia základnej farby (Primer), kde dochádza aj k vysušeniu naneseného tmeliaceho materiálu. Následne prebieha manuálne prebrúsenie, kde je prebytok základnej farby opieskovaný z povrchu pred vstupom karosérie do kabíny nanášania vrchného náteru (Topcoat booth).</p> <p>Karosérie sú dopravované do kabíny nanášania vrchného náteru. Vrchný náter (Top Coat) je zložený z vrchnej farby (Base coat) a z vrchného laku (Clear coat). Medzi nanesením farebnej vrchnej farby a vrstvy číreho vrchného laku karosérie prechádzajú cez pec medzisušenia. Táto pec slúži k vypareniu väčšiny vody z vrstvy vrchnej farby pred aplikáciou vrchného laku. Súčasťou je aj krátky chladič, ktorý zaisťuje, aby karoséria bola dostatočne vychladená pred aplikáciou vrchného laku.</p> <p>Po opustení kabíny aplikácie vrchného laku sa karoséria dopravuje do sušiacej pece vrchného náteru (Topcoat oven).</p> <p>V prípade požiadavky na kontrastnú strechu postupujú karosérie do kabíny nástreku kontrastnej strechy, kde sa s využitím robotov naniesie základný farebný náter (Base coat) a následne vrchný lak (Clear coat). Medzi nanesením vrchnej farby (Base coat) a vrchného laku (Clear coat) prechádzajú karosérie cez pec medzisušenia (intermediálna pec). Táto pec slúži k vypareniu väčšiny vody a prchavých látok z vrstvy vrchnej farby, pred aplikáciou vrchného laku. Po opustení kabíny vrchného laku sa karoséria dopraví do sušiacej pece „Contrast Roof“, kde prebieha sušenie.</p> <p>Nasleduje proces kontroly kvality a repas. Jedná sa o manuálny proces, kde sú hotové karosérie vizuálne kontrolované z hľadiska kvality nanesených náterov. Veľmi malé poškodenia môžu byť opravené leštením počas kontrolného procesu. Ak zistené chyby nemôžu byť ihneď odstránené, sú tieto karosérie smerované do ďalšieho výškového úložného skladu, určeného k „väčšej oprave“ karosérií.</p> <p>Ak karosérie prejdú vizuálnou kontrolou, sú prepravované k záverečnému procesu, čo je vstrekovanie</p>
--	--

	<p>vosku. Tento proces sa vykonáva ručne pomocou vstrekovacích pištolí, ktoré sú vložené do otvorov dutín karosérii a určené množstvá vosku sú vstrekované do relevantných otvorov.</p> <p>Univerzálna lakovacia linka je určená pre ručné a robotické lakovanie karosérii osobných automobilov a sady plastových dielov, ktoré sú súčasťou karosérie, špeciálnymi farebnými odtieňmi. Linka bude pozostávať z technologického zariadenia pre predprípravu povrchu tesne pred lakovaním a zostavy zariadení pre nanášanie a vytvrdenie náterových hmôt. Súčasťou lakovacej linky budú priestory farbového hospodárstva s výbavou aplikačnej techniky a zariadenia pre likvidáciu emisií VOC. Na vstupe do linky budú karosérie opatrené základnou farbou (Primer) a plastové diely v požadovanej povrchovej úprave. Na univerzálnej lakovacej linke bude nanášaný vrchný náter (Top Coat) zložený z vrchnej farby (Base coat) a z vrchného laku (Clear coat).</p> <p>Univerzálna lakovacia linka je navrhnutá pre ročnú produkciu 1 300 ks karosérii a ďalších 11 000 sád plastových dielov v troj-zmennej prevádzke.</p> <p>Povrchová úprava na univerzálnej lakovacej linke začne vstupom skidu s dielmi do linky. Na pracovisku Workdeck bude vykonávané prebrúsenie základnej farby, očistenie od prachových častíc, vizuálna kontrola, meranie, maskovanie, popr. maloplošná bodová oprava základnej farby (spotrepair). Z pracoviska Workdeck budú diely presunuté do striekacej kabíny. Pred vstupom do striekacej kabíny sa vykoná ofuk ionizovaným vzduchom. Ľahké brúsenie (aktivácia povrchu plastových dielov) sa bude vykonávať v miestnosti č. 1.081, ktorá bola využívaná ako škola zručnosti (pomocný dielenský priestor). V striekacej kabíne sa bude roboticky/ručne nanášať vrchná farba (Base coat), následne sa skid presunie na pozíciu vyprchávania a sušenia. Sušenie bude prebiehať pri požadovanom čase a teplote. Cez chladiaci tunel bude výrobok smerovaný do striekacej kabíny, v ktorej bude prebiehať robotické/ručné nanášanie vrchného laku (Clear coat). Povrchovo upravený výrobok bude presunutý na pozíciu vyprchávania a sušenia, ktoré bude prebiehať pri požadovanom čase a teplote. Po ochladení výrobku v chladiacom tuneli bude skid presunutý do Workdecku. V kabíne Workdeck prebehne demaskovanie, kontrola laku, meranie, leštenie. Následne bude výrobok vyvezený z linky.</p>
--	---

Ostatné bez zmeny.

2. Mapový list lokalizujúci umiestnenie povol'ovanej prevádzky v rámci celého závodu

P. č.	Názov listu	Referenčné číslo mapového listu z katastrálnych máp	Príloha č.
1.	Celková situácia, č. výkresu JLR-BP3C301CD-00-101R00BL	-	Súčasť projektovej dokumentácie pre stavebné povolenie BP3

3. Opis prevádzky

3.2	Názov skladu, medziskladu, skladovacích a prevádzkových nádrží, potrubných	Projektovaná kapacita	Technická charakteristika	Odkaz na blokovú schému v prílohe č.
P. č.	rozvodov a manipulačných plôch surovín, výrobkov, pomocných látok a odpadov			
19.	Univerzálna lakovacia linka - Priestory prípravy (miešarne-farbové hospodárstvo)	Projektovaná maximálna kapacita 500 l horľavých kvapalín (z toho max. 100 l kvapalín I. triedy nebezpečnosti)	Priestor prípravy farieb bude umiestnený na prízemí linky v blízkosti striekacej kabíny. Bude slúžiť na umiestnenie aplikačnej techniky vrátane nádob s používanými náterovými hmotami a materiálmi určenými na preplach. Bude tu dochádzať k automatickému spracovaniu náterových hmôt pomocou rozmiešavacej a čerpaciej techniky na dodanie náterových hmôt k striekacej pištoli na univerzálnej lakovacej linke.	uvedené v PD

Ostatné bez zmeny.

C Zoznam surovín, pomocných materiálov a ďalších látok a energií, ktoré sa v prevádzke používajú alebo vyrábajú

1. Suroviny, pomocné materiály a ďalšie látky, ktoré sa v prevádzke používajú

1.1 Zoznam surovín, pomocných materiálov a ďalších látok

Projektovaná celková ročná spotreba surovín sa v súvislosti s inštaláciou univerzálnej lakovacej linky nemení, nakoľko sa nemení projektovaná výrobná kapacita prevádzky.

Projektovaná spotreba materiálov pre univerzálnu lakovaciu linku:

Materiál/Surovina	Použitie	Ročná spotreba v tonách
Vrchná farba (Base Coat)	Nanášanie náterov (farbenie, lakovanie)	16,7
Vrchný lak (Clear Coat)	Nanášanie náterov (farbenie, lakovanie)	18,2
Suroviny používané na čistenie	Čistenie	1,8

Potreba navýšenia povolenej spotreby používaných materiálov, vyplynula z:

- dizajnových zmien na podvozковой časti karosérie a nárastu otvorov na nej, čím vznikla potreba navýšenia povolenej spotreby použitých tmelov,
- korekcie s ohľadom na reálnu spotrebu materiálov pri bežnej prevádzke lakovne.

Materiál/Surovina	Použitie	Ročná spotreba v tonách
Materiál na chemickú predúpravu	Chemické predúpravy (Pre treatment)	500
Materiál pre elektrolytické nanášanie náterových látok	Elektrolytické nanášanie náterových látok (Ecoat)	1 200
Tmel (Sealer)	Tmelenie	1 650
Základná farba (Primer)	Nanášanie náterov (farbenie, lakovanie)	650
Vrchná farba (Base Coat)	Nanášanie náterov (farbenie, lakovanie)	600
Vrchný lak (Clear Coat)	Nanášanie náterov (farbenie, lakovanie)	650
Suroviny používané na čistenie	Čistenie	915
Vosk (Wax)	Voskovanie	60
Opravy karosérii	Opravy náterov (farbenie, lakovanie)	255
Chemikálie pre NS	Neutralizácia odpadových vôd	500
Mletý vápenec	Suchý odľučovač (scrubber)	2 250

V súvislosti s uvedenou potrebou navýšenia maximálnej povolenej spotreby surovín sa nežiada o navýšenie povolenej spotreby organických rozpúšťadiel.

1.2 Voda používaná na výrobné a prevádzkové účely

1.2.1	Zdroj vody	Využitie v prevádzke	Spotreba technologickej a úžitkovej vody					
P. č.			Ø (l.s ⁻¹)	Max (l.s ⁻¹)	m ³ .deň ⁻¹	m ³ .rok ⁻¹	Merná spotreba na jednotku výrobku (jedn.)	% využitia vo výrobku
1.	Jestvujúci rozvod RO vody	Pre technologické a vzduchotechnické zariadenia	0,33	1,13	28,8 (1,2 m ³ /h)	10 512	-	
1.2.2	Opis zdroja, povrchových, podzemných vôd, sekundárnych vôd, kvalita odoberaných vôd, úprava vody							
P. č.	Demineralizovaný vodovod bude privádzať demineralizovanú vodu k technologickým a vzduchotechnickým zariadeniam novej lakovacej linky z jestvujúceho rozvodu RO vody (reverzná osmóza) DN80. Potreba vody sa uvažuje pre prevádzku a pre servis (jednorazové napustenie pračiek vzduchu vo vzduchotechnických jednotkách. Napustenie sa uvažuje kaskádovito, postupne 1x za týždeň v rámci údržby)							
1.2.3	Opis riešenia zásobovania vodou a odkanalizovanie							
	Odpadové vody budú zaštené do dvoch odpadových potrubí v existujúcom sociálnom vstavku haly.							

1.3 Voda používaná na pitné a sociálne účely

1.3.1 P. č.	Zdroj pitnej vody	Využitie v prevádzke	Spotreba pitnej vody				
			Ø (l.s ⁻¹)	Max. (l.s ⁻¹)	m ³ .hod ⁻¹	m ³ .deň ⁻¹	m ³ .rok ⁻¹
	Pitná voda bude do lakovne dodávaná potrubím z objektu energetického centra	Pitná voda (umývanie, príprava jedla, očné sprchy a fontánky)	0,11	0,40	0,40	9,45	3 449,3
1.3.2		Opis zdroja vody, kvalita odoberaných vôd, úprava vody					
	verejný vodovod	Zvýšená spotreba vody prislúcha nárastu počtu zamestnancov v lakovni. Zamestnanci budú využívať už jestvujúce sociálne zariadenia. Pitný vodovod bude privádzať pitnú vodu k bezpečnostnej sprche ktorá je umiestnená na 1.NP pri Farbovom hospodárstve z jestvujúceho rozvodu pitnej vody DN50.					

Ostatné bez zmeny.

2. Výrobky a medziprodukty, ktoré sa v prevádzke vyrábajú

Bez zmeny.

3. Energie v prevádzke používané alebo vyrábané

3.1. Vstupy energie a palív

V rámci novej univerzálnej lakovacej linky nebudú inštalované zariadenia spaľujúce palivá. Zdrojom energie pre procesný ohrev aj koncové oxidačné zariadenie bude elektrická energia.

3.1.1	Vstupy energie a palív	Ročná spotreba/ množstvo (jedn.)	Výhrevnosť (kWh.m ⁻³)	Prepočet na GJ
3.1.2	Zemný plyn	10 752 000 Nm ³	9,51	368 256
3.1.3	Hnedé uhlie	-	-	-
3.1.4	Čierne uhlie	-	-	-
3.1.5	Koks	-	-	-
3.1.6	Iné pevné palivá	-	-	-
3.1.7	VOĽ	-	-	-
3.1.8	VOĽ	-	-	-
3.1.9	Nafta na kúrenie	-	-	-
3.1.10	Iné plyny	-	-	-
3.1.11	Nafta pre dopravu	-	-	-
3.1.12.	Druhotná energia	-	-	-
3.1.13	Obnoviteľné zdroje	-	-	-
3.1.14	Nákup el. energie	84,065 GWh	X	302 634
3.1.15	Nákup tepla	-	X	-
3.1.16	Iné palivá	-	-	-
3.1.17	Celkový vstup energie a palív v GJ	-	-	670 890

3.2 Vlastná výroba energií z palív

Bez zmeny.

3.3 Opis všetkých spotrebičov energií

Bez zmeny.

3.4 Využitie energií

3.4.1	Celkový nákup a výroba energie v GJ	670 890
3.4.2	Celkový predaj energie v GJ	-
3.4.3	Celková spotreba energie v GJ	670 890
3.4.4	Celková spotreba energie na vykurovanie a TUV v GJ	-
3.4.5	Celková spotreba energie na výrobu chladu	-

3.4.6	Celková spotreba energie na výrobu tlakového vzduchu	-
3.4.7	Celková spotreba energie na technologické a súvisiace procesy v GJ	-

3.5 Merná spotreba energie

P. č.	Výrobok	Jedn.	Merná spotreba energie na jednotku výrobku			
			Elektrická energia		Teplo GJ.jedn ⁻¹	GJ. jedn ⁻¹ spolu
			kWh. jedn ⁻¹	GJ. jedn ⁻¹		
	Karoséria (150 000 ks)	ks	560	2,018	2,455	4,473

D Opis miest prevádzky, v ktorých vznikajú emisie a údaje o predpokladaných množstvách a druhoch emisií do jednotlivých zložiek životného prostredia spolu s opisom významných účinkov emisií a ďalších vplyvov na životné prostredie a na zdravie ľudí

1. Znečisťovanie ovzdušia

1.1. Zoznam zdrojov a emisií do ovzdušia vrátane zapáchajúcich látok a spôsob zachytávania emisií

P. č.	Zdroj emisií, spôsob zachytávania emisií	Emitovaná látka, a jej vlastnosti	Údaje o emisiách				
			mg.m ⁻³	kg.h ⁻¹	Objemový prietok (m ³ /h)	t.rok ⁻¹	Merná produkcia na jednotku výrobku (jedn)
10	Univerzálna lakovacia linka - Paint Preparation	VOC	*)	*)	2 600	cca 0,240 tvoc/rok	-
11	Univerzálna lakovacia linka - Workdeck	TOC TZL	< 50 mg.m _{n,v} ⁻³ < 3 mg.m _{n,s} ⁻³	*)	24 000		-
12	Univerzálna lakovacia linka - ZR + RCO	TOC TZL	< 20 mg.m _{n,v} ⁻³ < 3 mg.m _{n,s} ⁻³	*)	87 000		-

*) nie je uvedené v projektovej dokumentácii

1.2 Zoznam miest vypúšťania emisií do ovzdušia pre jednotlivé zdroje emisií

P. č.	Napojené zdroje emisií	Emitované znečisťujúce látky	Typ, výška a priemer miesta vypúšťania (m)	Zemepisná šírka a dĺžka / súradnicová sieť X-Y
-	Fosfátovanie	-	Výdych 33,0 Ø 0,65	-
-	Fosfátovanie oplachová zóna	-	Výdych 33,0 Ø 0,65	-
V1	EC nanášanie náterovej hmoty	VOC	Výdych 33,0 Ø 0,95	48.348611 18.044444
V2	Primer - striekacia kabína základnej farby	TZL, VOC	Výdych 33,0 □ 1,0 x 3,0	48.349167 18.043889
V3	Base coat - striekacia kabína vrchnej farby	TZL, VOC	Výdych 33,0 □ 1,0 x 2,5	48.349444 18.044722
V4	Clear coat - striekacia kabína vrchného laku	TZL, VOC	Výdych 33,0 □ 1,2 x 2,0	48.349722 18.044444
V5	Base coat - striekacia kabína vrchnej farby - kontrastná strecha	TZL, VOC	Výdych 33,0 □ 1,0 x 1,8	48.349444 18.044444
V6	Clear coat - striekacia kabína vrchného laku - kontrastná strecha	TZL, VOC	Výdych 33,0 □ 1,0 x 1,8	48.347778 18.045556

V7	Sušiaci pec EC (TAR)	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	Výdych 33,0 Ø 1,0	48.347778 18.045278
V8	Sušiaci pec tmelu (TAR) – zariadenie je odstavené	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	Výdych 33,0 Ø 0,8	48.348611 18.044722
V9	Sušiaci pec Primer (TAR)	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	Výdych 33,0 Ø 0,8	48.348333 18.045278
V10	Sušiaci pec Top coat (TAR)	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	Výdych 33,0 Ø 0,8	48.348333 18.045556
V11	Sušiaci pec kontrastná strecha (TAR)	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	Výdych 33,0 Ø 0,8	48.348333 18.045278
V12	Intermediálna pec Top coat	VOC	Výdych 33,0 Ø 0,71	48.349722 18.044444
V13	Intermediálna pec kontrastná strecha	VOC	Výdych 33,0 Ø 0,355	48.349444 18.044722
V14	Sušiaci pec EC - horák	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	Výdych 33,0 Ø 0,355	48.348056 18.045000
V15	Sušiaci pec tmelu – horák – zariadenie je odstavené	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	Výdych 33,0 Ø 0,355	48.349167 18.044167
V16	Sušiaci pec Primer - horák	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	Výdych 33,0 Ø 0,355	48.348889 18.044722
V17	Sušiaci pec Primer - horák	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	Výdych 33,0 Ø 0,355	48.348333 18.045000
V18	Sušiaci pec Primer - horák	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	Výdych 33,0 Ø 0,355	48.348056 18.045278
V19	Intermediálna pec Top coat - horák	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	Výdych 33,0 Ø 0,355	48.349722 18.044444
V20	Sušiaci pec EC – chladiaca zóna - horák	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	Výdych 33,0 Ø 0,355	48.347778 18.045278
V21	Nanášanie tmelu	VOC	Výdych 33,0 Ø 0,675	48.348611 18.044722
V22	Voskovacia kabína	VOC	Výdych 33,0 Ø 0,675	48.347778 18.045833
V23	Nanášanie tmelu, brúsenie EC	VOC	Výdych 33,0 Ø 1,25	48.348611 18.045278
V24	Kabína bodových opráv 1	TZL, VOC	Výdych 33,0 Ø 1,45	48.348889 18.045556
V25	Kabína bodových opráv 2	TZL, VOC	Výdych 33,0 Ø 1,45	48.348889 18.045278
V26	Kabína bodových opráv 3	TZL, VOC	Výdych 33,0 Ø 1,45	48.348889 18.045278

V27	Skladovacia miestnosť farieb pre bodovú opravu	VOC	Výdych 33,0 □ 0,7 x 0,7	48.349167 18.045556
V28	Miešareň farieb a skladovacie miestnosti	VOC	Výdych 33,0 □ 2,2 x 2,2	48.349722 18.044444
-	Dieselagregát	TZL, VOC	Výdych 33,0 Ø 0,15	48.349722 18.043056
V29	Kotol K1 – zariadenie je odstavené	TZL, VOC	Výdych 30,0 Ø 0,65	48.348056 18.044722
V30	Kotol K2 – zariadenie je odstavené	TZL, VOC	Výdych 30,0 Ø 0,65	48.347778 18.044722
V31	Univerzálna lakovacia linka - Paint Preparation	TZL, VOC	Výdych 29,43 □ 0,314 x 0,315	48.349444 18.044722
V32	Univerzálna lakovacia linka - Workdeck	TZL, VOC	Výdych 30,64 □ 1,0 x 1,0	48.348333 18.045556
V33	Univerzálna lakovacia linka - ZR + RCO	TZL, VOC	Výdych 30,64 □ 1,25 x 2,5	48.349167 18.044722

2. Znečisťovanie povrchových vôd

2.1. Recipienty odpadových vôd

Bez zmeny.

2.2. Produkované odpadové vody

2.2.1 Zoznam zdrojov odpadových vôd

2.2.1.1	Zdroj odpadovej vody	Charakteristika odpadovej vody	Produkované množstvo odpadovej vody				
P. č.			Ø (l.s ⁻¹)	max. (l.s ⁻¹)	m ³ .deň ⁻¹	m ³ .rok ⁻¹	Merná produkcia na jednotku výrobku (jedn)
1.	Lakovňa JLR	Splašková	0,11	0,40	9,45	3 449,3	-
2.	Lakovňa JLR	Priemyselná	0,08	1,13	6,90	2518,0	-
2.2.1.2	Podrobný opis zdroja odpadových vôd a spôsobu čistenia odpadových vôd, účinnosť čistenia, charakter vypúšťania						
Odpadové vody budú zaústené do dvoch odpadových potrubí v existujúcom sociálnom vstavku haly.							

Odpadové vody budú zaústené do dvoch odpadových potrubí v existujúcom sociálnom vstavku haly.

Ostatné bez zmeny.

3. Znečisťovanie pôdy a podzemných vôd

Bez zmeny.

4. Nakladanie s odpadmi

Odpady vznikajúce počas realizácie stavby univerzálnej lakovacej linky:

Kód druhu odpadu	Názov odpadu	Kategória odpadu	Predpokladané množstvo (t)	Spôsob nakladania
15 01 01	Obaly z papiera a lepenky	O	0,200	Zmluvný externý dodávateľ
15 01 02	Obaly z plastov	O	0,150	Zmluvný externý dodávateľ
15 01 03	Obaly z dreva	O	12,0 (z toho 3	Zmluvný externý dodávateľ

			tony vratné obaly – palety)	
15 01 04	Obaly z kovu	O	0,400	Zmluvný externý dodávateľ
15 01 05	Kompozitné obaly	O	0,100	Zmluvný externý dodávateľ
17 01 06	Zmesi alebo samostatné úlomky betónu, tehál, škridiel, obkladového materiálu a keramiky obsahujúce nebezpečné látky	N	2	Zmluvný externý dodávateľ
17 01 07	Zmesi betónu, tehál, škridiel, obkladového materiálu a keramiky iné ako uvedené v 17 01 06	O	20	Zmluvný externý dodávateľ
17 04 05	Železo a oceľ	O	10	Zmluvný externý dodávateľ

Odpady vznikajúce počas prevádzky univerzálnej lakovacej linky:

Kód druhu odpadu	Názov odpadu	Kategória odpadu	Predpokladané množstvo (t)	Spôsob nakladania
08 01 11	Odpadové farby a laky obsahujúce organické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky	N	0,7	Zmluvný externý dodávateľ
08 01 17	Odpady z odstraňovania farieb alebo laku obsahujúce organické rozpúšťadlá alebo iné nebezpečné látky	N	1,8	Zmluvný externý dodávateľ
15 02 02	Absorbenty, filtračné materiály vrátane olejových filtrov inak nešpecifikovaných, handry na čistenie, ochranné odevy kontaminované nebezpečnými látkami	N	4	Zmluvný externý dodávateľ
15 01 10	Obaly obsahujúce zvyšky nebezpečných látok alebo kontaminované nebezpečnými látkami	N	0,4	Zmluvný externý dodávateľ
15 01 01	Obaly z papiera a lepenky	O	-	Zmluvný externý dodávateľ
15 01 02	Obaly z plastu	O	-	Zmluvný externý dodávateľ
15 01 04	Kovové obaly	O	-	Zmluvný externý dodávateľ
15 01 06	Zmiešane obaly	O	-	Zmluvný externý dodávateľ

Inštalovaním a prevádzkovaním univerzálnej lakovacej linky nevzniknú nové druhy nebezpečných odpadov. Vzniknuté odpady budú triedené a zhromažďované v rámci existujúceho systému odpadového hospodárstva v JLR.

5. Zdroje hluku

Bez zmeny.

6. Vibrácie

Bez zmeny.

E Opis miesta prevádzky a charakteristika stavu životného prostredia v tomto mieste

Bez zmeny.

F Opis a charakteristika používanej alebo navrhovanej technológie a ďalších techník na predchádzanie vzniku emisií, a ak to nie je možné, na obmedzenie emisií

1. Používané technológie a techniky na predchádzanie vzniku emisií a obmedzenie emisií (koncové technológie)

Bez zmeny.

2. Navrhované technológie a techniky na predchádzanie vzniku emisií a obmedzenie emisií (koncové technológie)

2.1	Zložka životného prostredia	Ovzdušie
2.2	Všeobecná charakteristika a technický opis technológie a techniky	Univerzálna lakovacia linka - suchý filtračný systém: Striekacia kabína bude vybavená pre zachyt tuhých emisií suchým filtračným systémom umiestneným pod zaroštovanou podlahou. Ide o viacvrstvový suchý filtračný systém. Frekvencia výmeny jednotlivých filtračných stupňov závisí od zaťaženia kabíny.
2.3	Doba a stav realizácie technológie a techniky	Zariadenia bude inštalované a prevádzkované súčasne s technológiou ako jej neoddeliteľná súčasť.
2.4	Stručné zdôvodnenie technológie a techniky	Suchý filtračný systém umožňuje zníženie spotreby energie v kabínach v porovnaní s konvenčným separačným procesom za mokra: - nižšia spotreba tepla - nižšia spotreba energie - nulová spotreba vody - žiaden kal z lakov
2.6	Prínosy z hľadiska ochrany životného prostredia	Zníženie emisií znečisťujúcich látok TZL.
2.7	Účinnosť technológie a techniky	Garantovaná hodnota na výstupe: $< 3 \text{ mg.m}_{n,s}^{-3}$
2.8	Nakladanie so zachytenými emisiami alebo produkovaným zostatkovým znečistením	Prefiltrovaná vzdušnina bude prechádzať zeolitovým koncentrátorom a koncovým oxidačným zariadením a následne bude vypúšťaná do vonkajšieho ovzdušia. Použitý filtračný materiál bude odvázaný na zneškodnenie ako odpad s katalógovým číslom 15 02 02, podľa vyhlášky MŽP SR č 365/2015 Z. z. ktorou sa ustanovuje Katalóg odpadov.
2.9	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k uvedenej technológii a technike	Nie je relevantné.

2.1	Zložka životného prostredia	Ovzdušie
2.2	Všeobecná charakteristika a technický opis technológie a techniky	Univerzálna lakovacia linka – Zariadenie na zachytenie plyných emisií – zeolitový koncentrátor a regeneratívna katalytická oxidačná jednotka (ZR+RCO): Pre zachyt plyných emisií VOC bude použité zariadenie tvorené zeolitovým rotačným koncentrátorom a regeneratívnou katalytickou dopaľovacou jednotkou. Do zeolitového koncentrátora budú odvádzané všetky trasy so vzduchom znečisteným VOC – zo striekacej kabíny, priestoru vyprchávania a sušenia. Vzdušnina odsávaná z univerzálnej lakovacej linky bude najskôr prechádzať cez jednotlivé filtračné stupne, kde bude zbavená tuhých znečisťujúcich látok. Odpadový plyn znečistený VOC prechádza pomaly otáčajúcim sa zeolitovým rotorom, kde v prvej adsorpčnej časti dochádza pomocou veľmi malých medzimolekulárnych síl k adsorpcii prchavých organických látok VOC na hydrofóbny, syntetický zeolitový sorbent. Následne v ďalšej podstatne menšej časti rotora dochádza k vytesneniu VOC do malého prúdu zahriateho vzduchu, ktorý sa potom odvádza do systému regeneratívnej katalytickej oxidácie (RCO), kde za pomoci katalyzátora a vyššej teploty (cca 450 - 540 °C) dôjde k rozkladu organických látok na CO ₂ a H ₂ O.
2.3	Doba a stav realizácie technológie a techniky	Zariadenie bude inštalované a prevádzkované súčasne s technológiou ako jej neoddeliteľná súčasť.

2.4	Stručné zdôvodnenie technológie a techniky	Funkčne zeolitový rotor slúži na zakoncentrovanie veľkých objemov odpadového vzduchu s nízkou koncentráciou prchavých látok na malý objem vzduchu s vysokou koncentráciou prchavých organických látok. S ohľadom na energetické možnosti sa uvažuje s inštaláciou katalytického oxidizéra s regeneratívnou výmenou tepla s elektrickým ohrevom na vyčistenie desorpčného vzduchu zeolitového koncentrátora.
2.6	Prínosy z hľadiska ochrany životného prostredia	Zníženie emisií znečisťujúcich látok VOC.
2.7	Účinnosť technológie a techniky	Účinnosť odlučovania dosahuje 98 %.
2.8	Nakladanie so zachytenými emisiami alebo produkovaným zostatkovým znečistením	Vyčistená vzdušnina odchádza z oxidačnej komory cez voštinovú keramickú hmotu, kde odovzdá časť svojho tepla. Prúd vzdušiny z RCO sa spája s prúdom vzdušiny z ZR a spoločne je vypúšťaný do vonkajšieho ovzdušia.
2.9	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k uvedenej technológii a technike	Nie je relevantné.

Ostatné bez zmeny.

G Opis a charakteristika používaných alebo navrhovaných opatrení na predchádzanie vzniku odpadov a na prednostné zhodnocovanie odpadov vznikajúcich v prevádzke

Bez zmeny.

H Opis a charakteristika používaných alebo pripravovaných opatrení a technických zariadení na monitorovanie prevádzky a emisií do životného prostredia

1. Používaný systém opatrení a technických zariadení na monitorovanie prevádzky a emisií do životného prostredia

Bez zmeny.

2. Pripravovaný systém opatrení a technických zariadení na monitorovanie prevádzky a emisií do životného prostredia

2.1	Zložka životného prostredia alebo sledovaná oblasť	Ovzdušie
2.2	Lokalizácia merania / odberu vzoriek	V32 – Univerzálna lakovacia linka - Workdeck - TZL V33 - Univerzálna lakovacia linka - ZR + RCO – TZL V33-RCO – zariadenia RCO – TZL, TOC, NO _x , CO Meracie miesta budú umiestnené na výduchoch v miestach, kde: - už nedochádza k zmene chemického zloženia odpadového plynu a obsahu znečisťujúcich látok, - sú splnené technické požiadavky na reprezentatívnosť merania a odberu vzorky. Odberové miesto bude volené v súlade s požiadavkami STN EN 15259 a na meracom mieste bude inštalovaná odberová príruha.
2.3	Spôsob merania / odberu vzoriek	Diskontinuálne oprávnené merania sú vykonávané dodávateľsky prostredníctvom oprávnenej osoby podľa § 58 ods. 2 zákona č. 146/2023 Z. z. o ochrane ovzdušia a o zmene a doplnení niektorých zákonov.
2.4	Frekvencia merania / odberu vzoriek	Na potrubí s označením V33-RCO sa bude v zmysle záverov o BAT vykonávať monitorovanie emisií (TVOC, NO _x , CO a TZL) vo frekvencii 1 x za rok. Poznámka: Ak je zaťaženie emisiami TVOC nižšie ako 0,1 kg C/h možno frekvenciu monitorovania (TVOC, NO _x a

		CO) znížiť na raz za tri roky. Na výduchoch V32 a V33 sa bude v zmysle záverov o BAT vykonávať monitorovanie emisií (TZL) vo frekvencii 1 x za rok.
2.5	Podmienky merania / odberu vzoriek	Prevádzkovateľ je v zmysle § 34 ods. 3 písm. b) zákona č. 146/2023 Z. z. povinný prevádzkovať zdroj počas výkonu oprávnenej technickej činnosti v súlade s platným povolením, notifikáciou oprávnenej technickej činnosti podľa § 22 ods. 7 a § 58 ods. 7 a 8, s požiadavkami na monitorovanie a požiadavkami na zistenie reprezentatívnosti. Podľa bodu 9 časti A prílohy č. 2 k vyhláške MŽP SR č. 249/2023 Z. z., za prevádzku pri menovitej kapacite sa považuje výrobo-prevádzkový režim, ktorý zodpovedá najmenej 90 % menovitého výkonu, menovitého tepelného príkonu alebo inej menovitej kapacity technológie alebo zariadenia podľa svojej povahy.
2.6	Sledované veličiny	Hlavné emisné veličiny: Hmotnostný tok (g/hod) Hmotnostná koncentrácia (mg/m ³) Súvisiace emisné veličiny: objemový prietok odpadového plynu teplota odpadového plynu tlak odpadového plynu vlhkosť odpadového plynu hustota odpadového plynu rýchlosť prúdenia odpadového plynu Prípadné ďalšie podmienky oprávneného merania určuje oprávnená osoba podľa § 58 ods. 3 zákona č. 146/2023 Z. z. v súlade s platnými legislatívnymi predpismi.
2.7	Metóda merania / odberu vzoriek	Platné vydanie oprávnenej metodiky v čase realizácie merania, alebo metóda merania, uvedená ako interná metodika alebo alternatívna metodika v platnom oprávnení oprávnenej osoby, ktorá bude meranie vykonávať.
2.8	Analytické metódy	
2.9	Technické charakteristiky meradiel	
2.10	Vlastné meranie /dodávateľské	Subdodávku u analytického laboratória zabezpečuje oprávnená osoba, ktorá meranie realizuje.
2.11	Autorizácia / akreditácia k meraniu	Oprávnené technické činnosti môže trvalo vykonávať len taká osoba, ktorá súčasne plní všetky požiadavky podľa § 58 ods. 3 zákona č. 146/2023 Z. z.
2.12	Spôsob zaznamenávania, spracovania a ukladania údajov	Správa o platnom výsledku diskontinuálneho merania sa uchováva do vykonania ďalšieho merania, najmenej 6 rokov.
2.13	Stav realizácie opatrení a monitorovania	-
2.14	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k monitorovaniu	-

I Rozbor porovnania prevádzky s najlepšou dostupnou technikou

1. Porovnanie parametrov a technologického a technického riešenia prevádzky s najlepšou dostupnou technikou

Navrhovaná technológia Univerzálnej lakovacej linky je súčasťou prevádzky Lakovňa. Zmenou č. 5702-20834/2023/Čas/375180116/Z9 zo dňa 26.06.2023 boli podmienky integrovaného povolenia z dôvodu uverejnenia dokumentu „VYKONÁVACIE ROZHODNUTIE KOMISIE (EÚ) 2020/2009/EÚ zo dňa 22. 06. 2020, ktorým sa podľa smernice Európskeho parlamentu a Rady 2010/75/EÚ stanovujú závery o najlepších dostupných technikách (BAT) povrchovej úpravy pomocou organických rozpúšťadiel vrátane konzervácie dreva a drevených výrobkov pomocou chemikálií“, prehodnotené.

Univerzálna lakovacia linka nie je samostatným zariadením v prevádzke Lakovňa, ale treba ju posudzovať v kontexte celej technológie povrchových úprav, ktoré sa na lakovni vykonávajú.

Pre navrhovanú technológiu univerzálnej lakovacej linky je možné uplatňovať BREF dokument „Referenčný dokument o najlepších dostupných technikách (BAT) na povrchovú úpravu s použitím organických rozpúšťadiel vrátane konzervácie dreva a výrobkov z dreva chemickými látkami“ z roku 2020.

Povrchová úprava bude zabezpečovaná v uzavretých kabínach, ktoré v maximálnej možnej miere minimalizujú vznik fugitívnych emisií. Striekacia kabína bude intenzívne odsávaná a odsávaný vzduch bude filtrovaný cez dvojstupňovú filtráciu, ktorá zabezpečí 96 % účinnosť zachytávania prestrekov náterových hmôt. Pre záchyt plyných emisií VOC bude použité zariadenie tvorené zeolitovým rotačným koncentrátorom a regeneratívnou katalytickou koncovou oxidačnou jednotkou. Do zeolitového koncentrátoru budú odvádzané všetky trasy so vzduchom znečisteným VOC – zo striekacej kabíny, priestoru vyprchávania a sušiarň.

Odpadový plyn znečistený VOC bude pomaly prechádzať otáčajúcim sa zeolitovým rotorom, kde v prvej adsorpčnej časti dochádza pomocou veľmi malých medzimolekulárnych síl k adsorpcii prchavých organických látok VOC na hydrofóbny, syntetický zeolitový sorbent. Následne v ďalšej podstatne menšej časti rotora dochádza k vytesneniu VOC do malého prúdu zahriateho vzduchu, ktorý sa potom odvádzá do systému regeneratívnej katalytickej oxidácie (RCO), kde za pomoci katalyzátora a vyššej teploty (cca 450 - 540 °C) dôjde k rozkladu organických látok na CO₂ a H₂O. Princiipiálne zeolitový rotor slúži na zakoncentrovanie veľkých objemov odpadového vzduchu s nízkou koncentráciou prchavých látok na malý objem vzduchu s vysokou koncentráciou prchavých organických látok.

Základnú časť RCO tvorí dvojkomorový reaktor s akumulacnou komorou pre elimináciu koncentračných pík. Reaktorové komory sú vyplnené keramickou voštinovou hmotou na akumuláciu tepla, s povlakom katalyzátora, ktorý umožňuje oxidáciu už pri nižších teplotách. Dve komory sú vždy v pracovnom režime (vstup/výstup) a komora tretia je v režime preplachu - tento systém zaisťuje elimináciu pík výstupnej koncentrácie TOC.

Vyčistená vzduššina odchádza z oxidačnej komory cez voštinovú keramickú hmotu, kde odovzdá časť svojho tepla. Pri zmene prúdenia je toto teplo následne využité na predohrev vstupujúceho odpadového vzduchu. Teplota predhriateho odpľnu môže byť až z 95 % rovná teplote oxidačnej.

V rámci navrhovanej časti prevádzky:

- sa bude povrchová úprava vykonávať v uzatvorených a odsávaných priestoroch,
- odsávaná vzduššina bude odvádzaná na čistenie do koncového oxidačného zariadenia,
- nové materiály, ktorých použitie sa plánuje, nebudú obsahovať zložky, ktoré sú karcinogénne, mutagénne a poškodzujúce reprodukciu, ani látky vzbudzujúce veľmi veľké obavy,
- náterové hmoty budú nanášané pneumaticky s elektrostatickou podporou,
- povrchová úprava bude automatizovaná s možnosťou manuálneho nanášania náterových hmôt v prípade potreby,
- v rámci navrhovanej technológie nebude dochádzať k spaľovaniu palív.

Navrhovanú technológiu je možné považovať za najlepšiu dostupnú techniku (BAT).

2. Porovnanie emisných parametrov prevádzky s najlepšími dostupnými technikami

2.1 Znečisťovanie ovzdušia

P. č.	Zdroj emisií / miesto vypúšťania	Znečisťujúca látka alebo ukazovateľ znečisťovania	Druh indikátora – parametra najlepšej dostupnej techniky	Hodnota parametra pre najlepšiu dostupnú techniku	Skutočná alebo projektovaná hodnota parametra	Zdôvodnenie rozdielov / návrh opatrení a termín
1.	Nanášanie náterov na cestné vozidlá	VOC	gvoc/m ²	8 – 30 *)	< 30	-
		TZL	mg/m ³	< 1 - 3	< 3	-
2.	Koncové oxidačné zariadenie RCO	CO	mg/m _{n,s} ³	150 **)	< 150	-
		NO _x	mg/m _{n,s} ³	130 ***)	< 130	

*) Emisný limit pre celkové emisie sa uplatňuje pre celú prevádzku Lakovne. Univerzálna lakovacia linka bude doplnená do bilancie organických rozpúšťadiel v schválenom postupe výpočtu množstva emisií, výpočtom ktorej sa preukazuje plnenie emisného limitu pre celkové emisie.

**) orientačný rozsah úrovne emisií – denný priemer alebo priemerná hodnota za obdobie odberu vzoriek

***) BAT-AEL denný priemer alebo priemerná hodnota za obdobie odberu vzoriek

2.2 Znečisťovanie vody a pôdy

Netýka sa.

J Opis a charakteristika ďalších pripravovaných opatrení v prevádzke, najmä opatrení na hospodárne využívanie energií, na predchádzanie haváriám a na obmedzovanie ich prípadných následkov

Bez zmeny.

K Opis spôsobu ukončenia činnosti prevádzky a opatrení na vylúčenie rizík prípadného znečisťovania životného prostredia alebo ohrozenia zdravia ľudí pochádzajúceho z prevádzky po ukončení jej činnosti a opatrení na prinavrátenie miesta prevádzky do uspokojivého stavu

Bez zmeny.

L Stručné zhrnutie údajov a informácií uvedených v písmenách A) až K) všeobecne zrozumiteľným spôsobom na účely zverejnenia

P. č.	Zhrnutie
	<p>Identifikácia žiadateľa: Jaguar Land Rover Slovakia s.r.o. Horné lúky 4540/1, 949 01 Nitra IČO: 48 302 392</p> <p>Názov prevádzky: Lakovňa Miesto: Horné lúky 4540/1, 949 01 Nitra</p> <p>Kategória činnosti: 6.7 Povrchová úprava látok, predmetov alebo výrobkov s použitím organických rozpúšťadiel, najmä apretácia, tlač, pokovovanie, odmasťovanie, vodovzdorná úprava, lepenie, lakovanie, čistenie, úprava rozmerov, farbenie alebo impregnovanie s kapacitou spotreby organického rozpúšťadla väčšou ako 150 kg za hodinu alebo 200 ton za rok.</p> <p>2.6 Povrchová úprava kovov alebo plastov pomocou elektrolytických alebo chemických postupov, ak je objem používaných vaní väčší ako 30 m³.</p> <p>1.1 Spaľovanie palív v prevádzkach s celkovým menovitým tepelným príkonom rovným alebo väčším ako 50 MW.</p> <p>Zoznam súhlasov a povolení, o ktoré sa v rámci zmeny integrovaného povolenia žiada:</p> <p>V oblasti ochrany ovzdušia: - Vydanie povolenia stacionárneho zdroja a jeho zmeny podľa § 3 ods. 3 písm. a) bod 1 zákona o IPKZ – v súvislosti s realizáciou stavby „Univerzálna lakovacia linka“ a odstavením sušiacej pece tmelu, navýšením povolenej spotreby surovín</p> <p>V oblasti povrchových vôd a podzemných vôd: - Súhlas na uskutočnenie alebo zmenu stavieb a zariadení alebo na činnosti, na ktoré nie je potrebné povolenie podľa tohto zákona, ktoré však môže ovplyvniť stav povrchových vôd a podzemných vôd podľa § 3 ods. 3 písm. b) bod 4 zákona o IPKZ – Univerzálna lakovacia linka - vyjadrenie k zámeru stavby „Univerzálna lakovacia linka“ z hľadiska ochrany vodných pomerov podľa § 3 ods. 3 písm. b) bod 8. zákona o IPKZ</p> <p>V oblasti ochrany prírody a krajiny: - Vyjadrenie k vydaniu stavebného povolenia na stavbu podľa §3 ods. 3 písm. g) zákona o IPKZ – Univerzálna lakovacia linka</p> <p>V oblasti stavebného konania: - Vydanie stavebného povolenia na stavbu podľa § 3 ods. 4 zákona o IPKZ – stavebné povolenie „Univerzálnej lakovacej linky“ – Univerzálna lakovacia linka</p>

Zdôvodnenie žiadosti

O zmenu integrovaného povolenia sa žiada z dôvodu potreby inštalácie „Univerzálnej lakovacej linky“, ktorá bude slúžiť pre ručné a robotické lakovanie karosérií osobných automobilov a sady plastových dielov, ktoré sú súčasťou karosérie, špeciálnymi farebnými odtieňmi.

Ďalej sa o zmenu integrovaného povolenia žiada z dôvodu požiadavky na vypnutie sušiackej pece tmelu, ktorej prínosom pre prevádzkovateľa bude šetrenie zemným plynom a elektrickou energiou. V súvislosti so zastavením činnosti sušiackej pece tmelu, nebudú realizované žiadne technické opatrenia ako demontáž koncového oxidačného zariadenia, alebo horáku ohrevu sušiackej pece. Tieto zariadenia budú iba odstavené z prevádzky. V súvislosti s uvedenou požiadavkou dôjde k preskupeniu vybraných činností na konkrétnych pracoviskách linky povrchovej úpravy tak, aby bolo možné povrchovú úpravu uskutočňovať v požadovanej kvalite aj bez potreby sušenia tmelu v sušiackej peci. Preskupenie pracovných operácií a úprava pracovnej plošiny boli ohlásené Slovenskej inšpekcii životného prostredia formou Ohlásenia stavebných úprav a udržiavacích prác č. JLR/PTS/ES/2023/031/SS zo dňa 28.11.2023. Karosérie budú priestorom sušiackej pece tmelu aj naďalej prechádzať, ohrev pece bude ale odstavený.

Súčasne žiadame o zvýšenie počtu prevádzkových hodín, pracovných zmien a pracovných dní. Zvýšenie bude realizované prostredníctvom víkendových zmien organizovaných na kompenzovanie neočakávaných prerušení štandardných plánovaných zmien počas pracovného týždňa, ktoré môžu nastať z dôvodu pretrvávajúcej nestability dodávateľského reťazca.

O zmenu integrovaného povolenia sa žiada aj z dôvodu potreby navýšenia povolenej spotreby používaných materiálov, ktorá súvisí s:

- dizajnovými zmenami na podvozковой časti karosérie a nárastu otvorov na nej, čím vznikla potreba navýšenia povolenej spotreby použitých tmelov,
- korekciou s ohľadom na reálnu spotrebu materiálov pri bežnej prevádzke lakovne.

Opis zmien v prevádzke:

Z dôvodu možnosti poškodenia nevypáleného tmelu sa niektoré pracovné operácie premiestnia pred linku kde sa nanáša tmel. Tieto činnosti sa budú vykonávať na pracovisku Odoberanie a nasádzanie prípravkov. Pracovisko sa upraví z pôvodnej dĺžky 24 m na cca 32 m (Úpravy boli ohlásené Slovenskej inšpekcii životného prostredia formou Ohlásenia stavebných úprav a udržiavacích prác č. JLR/PTS/ES/2023/031/SS zo dňa 28.11.2023).

Následne bude karoséria prechádzať procesom nanášania tmelu. Po výstupe z tmeliacej linky budú karosérie transportované cez pec, pôvodne určenú na sušenie tmelu. Karosérie po prechode cez vypnutú pec budú pokračovať pôvodným procesom. K finálnemu vysušeniu tmeliaceho materiálu dôjde v sušiackej peci Primeru.

Inštalácia Univerzálnej lakovacej linky:

Univerzálna lakovacia linka je určená pre ručné a robotické lakovanie karosérií osobných automobilov a sady plastových dielov, ktoré sú súčasťou karosérie, špeciálnymi farebnými odtieňmi. Linka bude pozostávať z technologického zariadenia pre predprípravu povrchu tesne pred lakovaním a zostavy zariadení pre nanášanie a vytvrdenie náterových hmôt. Súčasťou lakovacej linky budú priestory farbového hospodárstva s výbavou aplikačnej techniky a zariadenia pre likvidáciu emisií VOC. Na vstupe do linky budú karosérie opatrené základnou farbou (Primer) a plastové diely v požadovanej povrchovej úprave. Na univerzálnej lakovacej linke bude nanášaný vrchný náter (Top Coat) zložený z vrchnej farby (Base coat) a z vrchného laku (Clear coat).

Univerzálna lakovacia linka je navrhnutá pre ročnú produkciu 1 300 ks karosérií a ďalších 11 000 sád plastových dielov v troj-zmennej prevádzke.

Povrchová úprava na univerzálnej lakovacej linke začne vstupom skidu s dielmi do linky. Na pracovisku Workdeck bude vykonávané prebrúsenie základnej farby, očistenie od prachových častíc, vizuálna kontrola, meranie, maskovanie, popr. maloplošná bodová oprava základnej farby (spotrepair). Z pracoviska Workdeck budú diely presunuté do striekacej kabíny. Pred vstupom do striekacej kabíny sa vykoná ofuk ionizovaným vzduchom. Ľahké brúsenie (aktivácia povrchu plastových dielov) sa bude vykonávať v miestnosti č. 1.081, ktorá bola využívaná ako škola zručnosti (pomocný dielenský priestor). V striekacej kabíne sa bude roboticky/ručne nanášať vrchná farba (Base coat), následne sa skid presunie na pozíciu vyprchávania a sušenia. Sušenie bude prebiehať pri požadovanom čase a teplote. Cez chladiaci tunel bude výrobok smerovaný do striekacej kabíny, v ktorej bude prebiehať robotické/ručné nanášanie vrchného laku (Clear coat). Povrchovo upravený výrobok bude presunutý na pozíciu vyprchávania a sušenia, ktoré bude prebiehať pri požadovanom čase a teplote. Po ochladení výrobku v chladiacom tuneli

	<p>bude skid presunutý do Workdecku. V kabíne Workdeck prebehne demaskovanie, kontrola laku, meranie, leštenie. Následne bude výrobok vyvezený z linky.</p> <p>Vplyv navrhovaných zmien na životné prostredie: V súvislosti so zmenami uvedenými v opise vyššie dôjde k vypnutiu zariadení:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Horák sušiacej pece na tmel - Koncové oxidačné zariadenia – sušiacia pec tmelu <p>Tieto zariadenia nebudú demontované, dôjde iba k ich odstaveniu z prevádzky.</p> <p>Z dôvodu zastavenia prevádzky zariadení nebude potrebné na výduchoch:</p> <ul style="list-style-type: none"> - V8 - Sušiacia pec tmelu (TAR) - V15 - Sušiacia pec tmelu – horák <p>vykonávať pravidelné monitorovanie emisií za účelom preukázania plnenia stanovených emisných limitov.</p> <p>Prehľad výduchov z Univerzálnej lakovacej linky:</p> <ul style="list-style-type: none"> - V31 - Výdych z AHU Paint Preparation - V32 - Výdych z AHU 1 – odvetranie prípravnej kabíny Workdeck - V33 - Výdych zo zeolit. rotoru (ZR) a jednotky RCO <p>Počas prevádzky Univerzálnej lakovacej linky budú všetky odpadové vody (zo zvlhčovania, odvodnenia, výmeny vodnej náplne zvlhčovacích zariadení) zvedené na pripojovací kanalizačný bod a budú pripojené na existujúcu kanalizáciu. Množstvo takto vznikajúcich odpadových vôd je možné v porovnaní s množstvom vôd vznikajúcim pri prevádzke lakovne považovať za zanedbateľné.</p> <p>S odpadmi produkovanými počas prevádzky Univerzálnej lakovacej linky bude nakladané v rámci existujúceho odpadového hospodárstva prevádzkovateľa. Nové druhy nebezpečných odpadov nebudú vznikať.</p>
--	---

M Návrh podmienok povolenia

1. Návrh podmienok povolenia

Označenie časti aktuálneho znenia IP	Pôvodné znenie textu alebo podmienky integrovaného povolenia	Navrhované znenie textu alebo podmienky integrovaného povolenia	Dôvod zmeny
B. 1 Charakteristika prevádzky	Prevádzkovaná kapacita a prevádzková doba: 6 240 h/rok Počet pracovných dní: 260 deň/rok Počet prac. Zmien: 3	Prevádzkovaná kapacita a prevádzková doba: 7 500 h/rok Počet pracovných dní: 355 deň/rok Počet prac. Zmien: 4	Organizovanie víkendových zmien ako kompenzácia výpadkov vo výrobe z dôvodu nestability dodávateľského reťazca.
B. 2	Zásobovanie elektrickou energiou: Predpokladaná merná spotreba energie na 1 ks karosérie bude 0,54 kWh a 1,94 GJ. Predpokladané množstvo nakúpenej elektrickej energie bude 80,915 GWh . rok ⁻¹ , t.j. 291 294 GJ . rok ⁻¹ .	Zásobovanie elektrickou energiou: Predpokladaná merná spotreba energie na 1 ks karosérie bude 560 kWh a 2,018 GJ . Predpokladané množstvo nakúpenej elektrickej energie bude 84,065 GWh . rok⁻¹ , t.j. 302 634 GJ . rok⁻¹ .	Navýšenie spotreby elektrickej energie inštaláciou Univerzálnej lakovacej linky.
B. 2	Predpokladané množstvo odoberanej pitnej vody (umývanie, príprava jedla, očné sprchy a fontánky) bude 32,3 m ³ /deň, max. odber 0,49 l/s.	Predpokladané množstvo odoberanej pitnej vody (umývanie, príprava jedla, očné sprchy a fontánky) bude 41,75 m³/deň , max. odber 0,89 l/s . Predpokladané množstvo odoberanej priemyselnej vody bude 98,20 m³/h ,	Navýšenie spotreby pitnej a priemyselnej vody inštaláciou Univerzálnej lakovacej linky.

	Predpokladané množstvo odoberanej priemyselnej vody bude 97 m ³ /h, max. odber 26,9 l.s ⁻¹ .	max. odber 28,03 l.s ⁻¹ .	
B. 2	Priemyselné odpadové vody budú produkované v predpokladanom množstve 226 500 m ³ .rok ⁻¹ .	Priemyselné odpadové vody budú produkované v predpokladanom množstve 229 018 m ³ .rok ⁻¹ .	Navýšenie tvorby priemyselných odpadových vôd inštaláciou Univerzálnej lakovacej linky.

Tabuľka č.5 Predpokladaná spotreba energií a palív:

Vstupy energie a palív	Ročná spotreba/množstvo (jedn.)	Výhrevnosť (kWh.m ⁻³)	Prepočet na GJ
Zemný plyn	10 752 000 Nm ³	9,51	368 256
Nákup el. energie	84,065 GWh	-	302 634
Celkový vstup energie a palív v GJ	-	-	670 890

2. Určenie emisných limitov

Emisné limity platné do 09.12.2024

Tabuľka č. 8: Emisné limity pre koncové oxidačné zariadenia

Podmienky platnosti EL	štandardné stavové podmienky TZL, NO _x , CO - suchý plyn TOC - vlhký plyn Rekuperatívne a iné zariadenia – O ₂ ref. 17 % objemu		
	*) Pre rekuperatívne a iné zariadenia sa emisné limity pre CO uplatňujú buď ako ustanovená hodnota hmotnostného tok, alebo ako ustanovená hodnota hmotnostnej koncentrácie.		
Zdroj emisií	Číslo miesta vypúšťania	Znečisťujúca látka alebo ukazovateľ	Emisný limit
Koncové oxidačné zariadenia (TAR)	V7	TZL	10 mg/m ³
	V8	NO _x	200 mg/m ³
	V9	CO *)	100 mg/m ³ / 3 kg/hod
	V10		
	V11	TOC	20 mg/m ³

Tabuľka č. 9: Emisné limity pre plynové horáky

Podmienky platnosti EL	štandardné stavové podmienky, suchý plyn, O ₂ ref. 3 % objemu		
Zdroj emisií	Číslo miesta vypúšťania	Znečisťujúca látka alebo ukazovateľ	Emisný limit
Technologický ohrev – plynové horáky	V14	NO _x	120 mg/m ³
	V15		
	V16	CO	50 mg/m ³
	V17		
	V18		
	V19		
	V20		
	V29		
	V30		

Emisné limity platné od 10.12.2024

Tabuľka č. 10: Emisné limity pre nanášanie náterov

Podmienky platnosti EL	Podľa Dokumentu BAT: štandardné podmienky: suchý plyn pri teplote 273,15 K a tlaku 101,3 kPa, bez korekcie na obsah kyslíka		
	Podľa národnej legislatívy: Štandardné stavové podmienky, vlhký plyn		
Zdroj emisií	Číslo miesta vypúšťania	Znečisťujúca látka alebo ukazovateľ	Emisný limit

Nanášanie náterov na cestné vozidlá (produkcia vozidiel: osobné automobily > 5000 ks/rok)	V2 V3 V4 V5 V6 V24 V25 V26 V32 V33	TZL	3 mg/m ³
	Celá prevádzka	VOC	30 g/m ² plochy povrchu

Tabuľka č. 11: Emisné limity pre rekuperatívne koncové oxidačné zariadenia

Podmienky platnosti EL	štandardné stavové podmienky TZL, NO _x , CO - suchý plyn TOC - vlhký plyn Rekuperatívne a iné zariadenia – O ₂ ref. 17 % objemu		
	*) Pre rekuperatívne a iné zariadenia sa emisné limity pre CO uplatňujú buď ako ustanovená hodnota hmotnostného toku, alebo ako ustanovená hodnota hmotnostnej koncentrácie.		
Zdroj emisií	Číslo miesta vypúšťania	Znečisťujúca látka alebo ukazovateľ	Emisný limit
Koncové oxidačné zariadenia (TAR)	V7	TZL	10 mg/m ³
	V8	NO _x	200 mg/m ³
	V9	CO *)	100 mg/m ³ / 3 kg/hod
	V10	TOC	20 mg/m ³
	V11		

Tabuľka č. 11a: Emisné limity pre regeneratívne koncové oxidačné zariadenia

Podmienky platnosti EL	štandardné stavové podmienky TZL, NO _x , CO - suchý plyn TOC - vlhký plyn Regeneratívne zariadenia – O ₂ ref. zodpovedajúce konkrétnym podmienkam		
Zdroj emisií	Číslo miesta vypúšťania	Znečisťujúca látka alebo ukazovateľ	Emisný limit
Koncové oxidačné zariadenie (RCO)	V33 - RCO	TZL	10 mg/m ³
		NO _x	200 mg/m ³
		TOC	20 mg/m ³

Tabuľka 12: Rozsah úrovne emisií súvisiaci s BAT (BAT-AEL) pre emisie NO_x v odpadových plynch a orientačný rozsah úrovne emisií pre emisie CO v odpadových plynch z termického čistenia odpadov

Podmienky platnosti EL	Podľa dokumentu BAT: Štandardné podmienky: suchý plyn pri teplote 273,15 K a tlaku 101,3 kPa, bez korekcie na obsah kyslíka		
Číslo miesta vypúšťania	Znečisťujúca látka alebo ukazovateľ	BAT-AEL (denný priemer alebo priemerná hodnota za obdobie odberu vzoriek)	Orientačný rozsah úrovne emisií (denný priemer alebo priemerná hodnota za obdobie odberu vzoriek)
V7 V8 V9 V10 V11 V33 - RCO	NO _x	130 mg/m ³	-
	CO	-	150 mg/m ³

Tabuľka č. 13: Emisné limity pre plynové horáky

Podmienky platnosti EL	štandardné stavové podmienky, suchý plyn, O ₂ ref. 3 % objemu		
Zdroj emisií	Číslo miesta vypúšťania	Znečisťujúca látka alebo ukazovateľ	Emisný limit

Technologický ohrev – plynové horáky	V14	NO _x	120 mg/m ³
	V15 V16 V17 V18 V19 V20 V29 V30	CO	50 mg/m ³

Ostatné bez zmeny.

3. Opatrenia na prevenciu znečisťovania použitím najlepších dostupných techník

Bez zmeny.

4. Opatrenia pre zhromažďovanie, nakladanie, zhodnotenie, zneškodnenie odpadov

Doplnenie Tabuľky č. 12 Odpady vznikajúce pri prevádzkovaní, opravách a údržbe v časti III. Podmienky povolenia D. Opatrenia pre zhromažďovanie, nakladanie, zhodnotenie, zneškodnenie odpadov.

Tabuľka č. 12

P. č.	Názov odpadu	Popis odpadu	Kategória odpadu	Následné nakladanie s odpadom
44.	15 01 01 Obaly z papiera a lepenky	Obaly z papiera a lepenky	O	Zmluvný externý dodávateľ
45.	15 01 04 Kovové obaly	Kovové obaly	O	Zmluvný externý dodávateľ
46.	15 01 06 Zmiešané obaly	Zmiešané obaly	O	Zmluvný externý dodávateľ

5. Podmienky hospodárenia s energiami

Bez zmeny.

6. Opatrenia pre predchádzanie haváriám, a obmedzovanie ich následkov

Bez zmeny

7. Opatrenia na minimalizáciu diaľkového znečisťovania a cezhraničného vplyvu znečisťovania

Bez zmeny

8. Opatrenia na obmedzenie vysokého stupňa celkového znečistenia v mieste prevádzky

Bez zmeny

9. Požiadavky na spôsob a metódy monitorovania a údaje, ktoré je potrebné evidovať a poskytovať do informačného systému

I.1.3. Kontrola emisií do ovzdušia bude vykonávaná v nasledovnom rozsahu:

V lehote do 09.12.2024:

Zariadenie	Výdych	Emitovaná znečisťujúca látka	Spôsob zisťovania	Frekvencia
------------	--------	------------------------------	-------------------	------------

TAR	V7 V8 V9 V10 V11	TZL, NO _x , CO, TOC	Diskontinuálne oprávnené meranie	Podľa bodu 1.4
Horáky technologického ohrevu - plynové horáky s menovitým tepelným príkonom ≥ 0,3 MW	V14 V15 V16 V17 V18 V19 V20 V29 V30	CO, NO _x	Diskontinuálne oprávnené meranie	1 x 6 rokov
Technológia povrchovej úpravy striekaním	V2 V3 V4 V5 V6 V24 V25 V26	TZL	Diskontinuálne oprávnené meranie	Podľa bodu 1.4
Chemické predúpravy	-	TZL	Jednorazové oprávnené meranie	Počas skúšobnej prevádzky
Dieselaagregát	-	TZL, CO, NO _x , SO ₂ , TOC	-	Emisné limity sa neuplatňujú, nepreukazuje sa ich dodržiavanie
Celá prevádzka	-	VOC	Ročná bilancia organických rozpúšťadiel	1 x rok

V lehote od 10.12.2024:

Zariadenie	Výdych	Emitovaná znečisťujúca látka	Spôsob zisťovania	Frekvencia
TAR	V7 V8 V9 V10 V11	TZL	Diskontinuálne oprávnené meranie	Podľa bodu 1.4
		NO _x		1 x ročne ^{1),2),3)}
		CO		1 x ročne ^{1),2),3)}
		TVOC		1 x ročne ^{1),2),3)}
RCO	V33-RCO	TZL	Diskontinuálne oprávnené meranie	1 x ročne ¹⁾
		NO _x		1 x ročne ^{1),2),3)}
		CO		1 x ročne ^{1),2),3)}
		TVOC		1 x ročne ^{1),2),3)}
Spaľovacie zariadenia s celkovým menovitým tepelným príkonom ≥ 0,3 MW a menším ako 1 MW	V14 V15 V16 V17 V18 V19	CO, NO _x	Diskontinuálne oprávnené meranie	1 x 6 rokov
Spaľovacie zariadenia s celkovým menovitým tepelným príkonom ≥ 1 MW až 5 MW (do 31.12.2029)	V20 V29 V30	CO, NO _x	Diskontinuálne oprávnené meranie	1 x 6 rokov
Spaľovacie zariadenia s celkovým	V20 V29 V30	CO, NO _x	Diskontinuálne oprávnené meranie	1 x 3 roky ^{*)}

menovitým tepelným príkonom ≥ 1 MW až 20 MW (od 01.01.2030)				
Technológia povrchovej úpravy striekaním	V2 V3 V4 V5 V6 V24 V25 V26 V32 V33	TZL	Diskontinuálne oprávnené meranie	1 x ročne ¹⁾
Dieselaagregát	-	TZL, CO, NO _x , SO ₂ , TOC	-	Emisné limity sa neuplatňujú, nepreukazuje sa ich dodržiavanie
Celá prevádzka	-	VOC	Ročná bilancia organických rozpúšťadiel	1 x rok

^{*)} Od 1.1.2030, sa podľa § 8 ods. 5 písm. c) bod 3 vyhlášky MŽP SR č. 249/2023 Z. z. údaje o dodržaní emisných limitov periodickým meraním zisťujú vo frekvencii raz za tri kalendárne roky, ak ide o spaľovacie zariadenie, ktorého celkový menovitý tepelný príkon je v rozmedzí 1 MW až 20 MW vrátane.

10. Požiadavky na skúšobnú prevádzku a opatrenia pre prípad zlyhania činnosti v prevádzke

Po odstavení sušiacej pece tmelu bude dochádzať k finálnemu vysušeniu nanoseného tmeliaceho materiálu v sušiacей peci Primeru. Z dôvodu tejto zmeny bude počas skúšobnej prevádzky dotknutej časti zdroja realizované diskontinuálne oprávnené meranie emisií znečisťujúcich látok v rozsahu:

- TOC – na účel preukázania plnenia emisného limitu

Na základe výsledkov merania sušiacej pece TAR PRIMER (výdych V9) z roku 2019 nevzniká predpoklad, že po realizácii predmetnej zmeny by mohol byť prekročený emisný limit pre TOC.

Ostatné bez zmeny.

N Označenie účastníkov konania, ktorí sú prevádzkovateľovi známi, prípadne cudzí dotknutý orgán, ak jestvujúca prevádzka má alebo nová prevádzka môže mať cezhraničný vplyv

P. č.	Zoznam účastníkov konania
1.	Jaguar Land Rover Slovakia s.r.o., Horné lúky 4540/1, 949 01 Nitra
2.	Obec Lužianky Rastislavova 266, 951 41 Lužianky
3.	Združenie domových samospráv, Rovnianska 14, P. O. BOX 218, 851 02 Bratislava
4.	Roman Cerulík, Štefánikova 59, 949 01 Nitra
	Projektanti:
5.	Ing. Vladimír Dušínský, Chemoprojekt Slovensko, s.r.o. doručiť na adresu splnomocneného zástupcu: Ing. Karol Kalivoda, Chemoprojekt Slovensko, s.r.o., Odbojárska 21, 831 02 Bratislava
6.	Tomáš Pancák, PANCO s.r.o. doručiť na adresu splnomocneného zástupcu: Ing. Karol Kalivoda, Chemoprojekt Slovensko, s.r.o., Odbojárska 21, 831 02 Bratislava
7.	Ing. Peter Gavaľa, BK Statik, s.r.o. doručiť na adresu splnomocneného zástupcu: Ing. Karol Kalivoda, Chemoprojekt Slovensko, s.r.o., Odbojárska 21, 831 02 Bratislava
8.	Ing. Juraj Krajčík, Chemoprojekt Slovensko, s.r.o. doručiť na adresu splnomocneného zástupcu: Ing. Karol Kalivoda, Chemoprojekt Slovensko, s.r.o., Odbojárska 21, 831 02 Bratislava
9.	Ing. Tomáš Funtík, PZT, s.r.o. doručiť na adresu splnomocneného zástupcu: Ing. Karol Kalivoda, Chemoprojekt Slovensko, s.r.o., Odbojárska 21, 831 02 Bratislava

10.	Ing. Daniela Muškátová, Chemoprojekt Slovensko, s.r.o. doručiť na adresu splnomocneného zástupcu: Ing. Karol Kalivoda, Chemoprojekt Slovensko, s.r.o., Odbojárska 21, 831 02 Bratislava
11.	Ing. Miroslav Černý, PhD., Chemoprojekt Slovensko, s.r.o. doručiť na adresu splnomocneného zástupcu: Ing. Karol Kalivoda, Chemoprojekt Slovensko, s.r.o., Odbojárska 21, 831 02 Bratislava
12.	Ing. arch. Ján Šoltés, Chemoprojekt Slovensko, s.r.o. doručiť na adresu splnomocneného zástupcu: Ing. Karol Kalivoda, Chemoprojekt Slovensko, s.r.o., Odbojárska 21, 831 02 Bratislava
13.	Mgr. Stanislav Zemanovič, Inštitút bezpečnosti práce, s.r.o. doručiť na adresu splnomocneného zástupcu: Ing. Karol Kalivoda, Chemoprojekt Slovensko, s.r.o., Odbojárska 21, 831 02 Bratislava
14.	Ing. Ján Ilavský, PRO-ING s.r.o. doručiť na adresu splnomocneného zástupcu: Ing. Karol Kalivoda, Chemoprojekt Slovensko, s.r.o., Odbojárska 21, 831 02 Bratislava
15.	Ing. Ján Bielik, PYRONOVA s.r.o. doručiť na adresu splnomocneného zástupcu: Ing. Karol Kalivoda, Chemoprojekt Slovensko, s.r.o., Odbojárska 21, 831 02 Bratislava
16.	Ing. Jozef Čapkovič, Security systems s.r.o. doručiť na adresu splnomocneného zástupcu: Ing. Karol Kalivoda, Chemoprojekt Slovensko, s.r.o., Odbojárska 21, 831 02 Bratislava
17.	Ing. Karol Morávek, MORÁVEK s.r.o. doručiť na adresu splnomocneného zástupcu: Ing. Karol Kalivoda, Chemoprojekt Slovensko, s.r.o., Odbojárska 21, 831 02 Bratislava

P. č.	Zoznam dotknutých orgánov
1.	Okresný úrad Nitra, Odbor starostlivosti o ŽP Štefánikova tr. 69, 949 01 Nitra
2.	Krajské Riaditeľstvo Hasičského a Záchranného Zboru Nitry, Dolnočermanská 64, 949 01 Nitra
3.	Technická inšpekcia, a.s., Mostná 66, 949 01 Nitra
4.	Ministerstvo životného prostredia Slovenskej republiky, Odbor posudzovania vplyvov na životné prostredie, Nám. L. Štúra 1, 812 35 Bratislava

O Prehlásenie

Týmto prehlasujem, že som vypracoval žiadosť o vydanie povolenia / zmenu povolenia.

Potvrdzujem, že informácie uvedené v tejto žiadosti sú pravdivé, správne a kompletne.

Podpísaný:
(zástupca organizácie)

Dátum: 17.07.2024

Vypísať meno podpisujúceho: Vladimír Žúbor

Pozícia v organizácii: konateľ EKOCONSULT-enviro, a.s.

Pečiatka alebo pečat' podniku:

P Prílohy k žiadosti:

1. Údaje s označením „utajované a dôverné“

P. č.	Názov a hodnota utajovaných údajov

2. Ďalšie doklady

2	Ďalšie doklady :					
P. č.	Výpis z katastra nehnuteľností k pozemkom, na ktorých je alebo má byť prevádzka, ktoré je predmetom integrovaného povolovania					Príloha č.
	-					
P. č.	Rozhodnutia a vyjadrenia orgánov verejnej správy, vydané pred podaním žiadosti, ktoré sa vzťahujú na prevádzku					Príloha č.
	Zložka ŽP	Druh povolenia, súhlasu, rozhodnutia, atď., kto vydal	Dátum vydania	Platnosť do	Číslo jednacie príslušného spisu	
	-					
P. č.	Záverečné stanovisko z procesu posudzovania vplyvu na životné prostredie, ak sa na prevádzku vyžaduje					Príloha č.
	-					
P. č.	Návrh programu alebo program odpadového hospodárstva					Príloha č.
	-					
P. č.	Bezpečnostná správa, ak sa na prevádzku vyžaduje a ak súčasťou integrovaného konania je stavebné konanie					Príloha č.
	-					
P. č.	Výpis zásad a regulatívov z územného plánu zóny, ak je zariadenie v zóne, na ktorú bol spracovaný územný plán zóny					Príloha č.
	-					
P. č.	Územné rozhodnutie, ak má ísť o novú prevádzku alebo rozšírenie existujúcej prevádzky					Príloha č.
	-					
P. č.	Dokumentácia a projekt stavby v rozsahu potrebnom na stavebné konanie, ak súčasťou integrovaného povoloovania je stavebné konanie, okrem rozhodnutí, súhlasov, vyjadrení, posudkov a stanovísk orgánov, ktoré sú dotknutými orgánmi v integrovanom povoloovaní					Príloha č.
P. č.	Ďalšie doklady požadované podľa zložkových právnych predpisov v ŽP:					Príloha č.
	Oblasť ŽP	Druh dokumentu			Dátum	
P. č.	Prílohy vyplývajúce z odkazov uvedených v žiadosti					Príloha č.
1.	Splnomocnenie					1
2.	Rozhodnutie vydané v zisťovacom konaní					2
3.	Projektová dokumentácia stavby					3
4.	Žiadosť o vydanie stavebného povolenia					4
5.	Žiadosť o vydanie povolenia zdroja v zmysle § 27 ods. 3 zákona č. 146/2023 Z. z.					5
6.	STPP a TOO – 3 ks					6
7.	Vyhodnotenie súladu s EIA					7
P. č.	Imisno-prenosové posúdenie, rozptylová štúdia o kvalite ovzdušia					Príloha č.
	-					
P. č.	Aktuálne protokoly z výsledkov meraní (emisie do ovzdušia, vôd, pôdy, kvalita vôd v dotknutom toku, hluková štúdia, a iné)					Príloha č.
	-					
P. č.	Materiálová bilancia prevádzky					Príloha č.
	-					
P. č.	Doklad o zaplatení správneho poplatku					Príloha č.
	-					

3. Zoznam použitých skratiek a značiek

Bez zmeny.