

## **Stručné zhrnutie údajov a informácií o obsahu podanej žiadosti poskytnuté prevádzkovateľom:**

### **Identifikácia žiadateľa:**

Faurecia Slovakia s.r.o., Kutlíkova 17, 852 50 Bratislava,

Odštepňý závod Front End Hlohovec, Priemyselná 1, 920 01 Hlohovec

Odštepňý závod Interior System Hlohovec, Priemyselná 1, 920 01 Hlohovec

### **Zdôvodnenie žiadosti**

Dôvodom zmeny integrovaného povolenia je:

- 1) Vydanie dodatočného stavebného povolenia na súčasť prevádzky „Lakovanie“ pod názvom „PS 10 Lakovňa IS“ na základe § 3 ods. 4
- 2) Vydanie kolaudačného rozhodnutia na súčasť prevádzky „Lakovanie“ pod názvom „PS 10 Lakovňa IS“ na základe § 3 ods. 4
- 3) V oblasti ochrany zdravia ľudí - posúdenie návrhu na začatie kolaudačného konania, na základe § 3 ods. 3, písm. f) bod 1.
- 4) Vydanie súhlasu na uskutočnenie, zmenu alebo odstránenie stavieb a zariadení alebo na činnosti, na ktoré nie je potrebné povolenie, ktoré však môžu ovplyvniť stav povrchových vôd a podzemných vôd, na základe § 3 ods. 3, písm. b) bod 3.
- 5) Udelenie súhlasu na zmenu súboru technicko-prevádzkových parametrov a technicko-organizačných opatrení na základe § 3 ods. 3, písm. a) bod 3.
- 6) Schválenie východiskovej správy
- 7) Určenie emisných limitov a technických požiadaviek a podmienok prevádzkovania, na základe § 3 ods. 3, písm. a) bod 8.
- 8) Udelenie súhlasu na vydanie rozhodnutia o dodatočnom povolení zmeny stavby veľkého zdroja znečisťovania ovzdušia „Lakovanie“, na základe § 3 ods. 3, písm. a) bod 1.

### **Opis prevádzky**

Výrobný závod sa delí na dve aktivity korešpondujúce s dvoma oddelenými budovami: závozom IS a závozom FED.

Faurecia Slovakia s.r.o. odštepňý závod Interior System Hlohovec (závod IS) vyrába interiérové komponenty - palubové dosky, skrinky, centrálné konzoly, výplne dverí.

Faurecia Slovakia s.r.o. odštepňý závod Front End Hlohovec (závod FED) vyrába exteriérové komponenty - nárazníky, ventilátory, chladiče.

Rozšírenie kapacít lakovania spočíva v inštalácii novej lakovne IS v jestvujúcich priestoroch montáže a skladovania (SO 05). Nová lakovňa IS je linkou povrchovej úpravy vyliisovaných výrobkov, ktoré sú prevezené z lisovne v paletách do priestoru na navesovanie dielcov pre lakovňu. Dielce sa manuálne navesujú na podlahový dopravník, ktorý kontinuálne prechádza celou lakovacou linkou podľa technologického postupu výroby.

Povrchová úprava vyliisovaných dielov začína odmasťovaním povrchu – umývaním ( power wash) zriedeným umývacím roztokom s obsahom alkoholu, nasleduje kontrola umytých dielov a prípadné ručné dočistenie vlhčenými utierkami. Pokračuje zdrsnením pomocou robota s horákom spaľujúcim propán. Podkladový náter (Primer) je nanášaný v kabíne pomocou robota. Podkladový náter po zaschnutí tvorí podklad pre základnú farbu. Vysušovanie po podkladovom nátere prebieha v sušiacom tuneli. Základná farba (Base1) sa nanáša na robotizovanom pracovisku v kabíne pomocou robota. Vysušovanie po základnom nátere (Base1) prebieha v sušiacom tuneli. Po vysušení sa nanáša základná farba (Base2) na

robotizovanom pracovisku v kabíne pomocou robota. Po nanesení základnej farby (Base2) komponenty postupujú ďalej cez vyprchávací tunel do kabíny nanášania vrchného laku, odkiaľ postupujú ďalej cez vyprchávací tunel do vypaľovacej pece, kde prebieha vypaľovanie vrchného laku a celkové dosušenie. Po vystúpení z pece výlisky voľne chladnú a sú dopravované do priestoru na odoberanie. Takto hotové výlisky sa manuálne odoberajú z dopravníka, uložia sa na prepravné palety a odvezú sa na prevádzku montáže, kde sa výrobky kompletizujú a balia na expedíciu.

Súčasťou novej lakovne IS je aj miešareň a vodná práčka s hydropackom. V miešarni sa uskutočňuje príprava náterov a riedidiel na preplachovanie striekacích pištolí robotov. V miešarni sú zásobné nádržky s pripravenými nátermi a preplachmi, odkiaľ sú priamo čerpané robotmi.

Prestreky počas nanášania náterov robotmi sú zo vzdušniny zachytávané vodnou stenou. Voda následne postupuje do hydropacku na flokuláciu - spätné vyzrážanie a oddelenie zachytených prestrekov náterov vo forme kalov.

V predloženej projektovej dokumentácii (z 12/2014) sú uvedené nasledovné zmeny oproti pôvodnému projektu:

- a) Bol pridaný systém Power wash na automatické čistenie dielov od nečistôt. Tým sa dosiahla lepšia príprava povrchu pred samotným procesom nástreku látok nahrádzajúca manuálne ofukovanie ionizačným vzduchom.
- b) Bolo pridané druhé flokulačné zariadenie pre kabínu základného a lakovacieho náteru (pôvodne išli všetky spolu: základný náter, vrchný náter 1 a 2 a lakovací náter do jedného flokulačného zariadenia). Tým vznikla možnosť použitia iného koagulantu vo flokulačnom zariadení pre vyzrážanie zachytených prestrekov základného a lakovacieho náteru vo forme kalov.
- c) Bol zmenený pracovný fond z 250 na 313 dní z dôvodu navýšenia objednávok zákazníkov.

K zmene oproti pôvodnej žiadosti došlo aj pri riešení skladovania surovín.

Pôvodný sklad horľavých kvapalín pre obidve lakovne IS a FED, ktorý má dve časti, bol rozdelený na Sklad farieb a horľavých kvapalín IS a Zhromaždisko nebezpečných odpadov IS. Sklad doteraz využívaný na skladovanie chemických látok pre lepenie, lisovňu a údržbu bude slúžiť na skladovanie chemických látok pre závod FED s označením „Sklad farieb a horľavých kvapalín FED“.

V Dodatku č. 1 k projektovej dokumentácii (z 04/2015) je uvedená projektovaná ročná spotreba organických rozpúšťadiel pre Lakovňu IS 120,086 t/rok.

Projektovaná ročná spotreba organických rozpúšťadiel pre Lakovňu FED je podľa pôvodnej žiadosti 155,3 t/rok.

Projektovaná ročná spotreba organických rozpúšťadiel pre prevádzku „Lakovanie“ je 275,386 t/rok.

V Dodatku č. 1 k projektovej dokumentácii je upresnená projektovaná kapacita výroby Lakovne IS – 1 493 583 ks výrobkov.

**Zoznam surovín, pomocných materiálov a ďalších látok**

V žiadosti je upresnený obsah prchavých organických látok v používaných surovinách v Lakovni IS v súlade s projektovou dokumentáciou (Dodatok č. 1).

P. č.	Prevádzka	Surovina, pomocný materiál, ďalšie látky	Opis a vlastnosti
1.	Lakovňa FED	Výlisky	Vylisované diely na lisoch v lisovni z polypropylénových granúl
2.		Náter Primer	Podkladový náter Primer je vodou riediteľný s nízkym obsahom VOC.
3.		Tvrdidlo Primer	Tvrdidlo podkladového náteru Primer s obsahom VOC 50 % hmotn.
4.		Náter Base	Základné farby Base obsahujú prchavé organické látky od 53 do 76 % hmotn., nepoužívajú sa látky klasifikované ako karcinogény, mutagény alebo látky inak poškodzujúce reprodukciu niektorou z R viet R45, R49, R60 a R61, ani halogénové organické zlúčeniny klasifikované vetou R40
5.		Lak	Vrchný bezfarebný náter, obsah VOC 52% hmotn.
6.		Tvrdidlo laku	Tvrdidlo vrchného bezfarebného laku, obsah VOC 30 % hmotn.
7.		Riedidlá	Preplachovanie striekacích pištolí robotov, upratovanie lakovne
8.		Vlhčené utierky	Jednorázové utierky vlhčené roztokom izopropanolu na odmasťovanie
9.		Chemické látky na flokuláciu	Nastavovanie procesu flokulácie a dodávka potrebných chemických látok je zabezpečované externou spoločnosťou
10.	Lakovňa IS	Výlisky	Vylisované diely na lisoch v lisovni z polykarbonátových granúl
11.		Náter Primer	Prvý náter - podkladový náter Primer s obsahom VOC cca 51 – 83%
12.		Tvrdidlo Primeru	Tvrdidlo podkladového náteru, obsah VOC cca 25 – 83 % hmotn.
13.		Náter Base	Základné nátery - Base s obsahom VOC od 6 do 30 % hmotn. Nebudú používané látky klasifikované ako karcinogény, mutagény alebo látky inak poškodzujúce reprodukciu niektorou z R viet R45, R49, R60 a R61, ani halogénové organické zlúčeniny klasifikované vetou R40.
14.		Tvrdidlá Base	Tvrdidlo farieb Base, obsah VOC cca 0 – 83 %
15.		Lak	Vrchný náter / lak, obsah VOC cca 30 - 50% hmotn.
16.		Tvrdidlo laku	Tvrdidlo vrchného , obsah VOC cca 25 – 40 % hmotn.
17.		Riedidlá	Preplachovanie striekacích pištolí robotov, upratovanie lakovne, VOC 100%
18.		Vlhčené utierky	Jednorázové utierky vlhčené roztokom izopropanolu na odmasťovanie
19.		Chemické látky na flokuláciu	Nastavovanie procesu flokulácie a dodávka potrebných chemických látok je zabezpečované externou spoločnosťou
20.		Chemické látky pre zariadenie Power-wash	Chemické látky ktoré slúžia na umývanie povrchu výliskov s obsahom VOC 20%

### **Voda používaná na výrobné a prevádzkové účely**

V žiadosti je upresnené množstvo vody používanej na výrobné a prevádzkové účely a opis riešenia odkanalizovania bol doplnený o ďalšie informácie.

Odoberať sa bude len pitná voda z verejného vodovodu.

- Hydropack – dopĺňanie odparenej vody do vodných práčok – 5,8 m<sup>3</sup>/deň, 1513 m<sup>3</sup>/r
- Hydropack – výmena vody vo vodných práčkach 1 – 2 x ročne – 600 m<sup>3</sup>/r
- Chladenie - klimatizačné jednotky lakovne FED – 6,5 m<sup>3</sup>/deň, 1625 m<sup>3</sup>/r
- Úprava vody reverznou osmózou pre zvlhčovač vzduchu do nanášacích kabín lakovní
  - 75 m<sup>3</sup>/deň, 20 955 m<sup>3</sup>/r
- Úprava vody reverznou osmózou pre systém Power wash v množstve 14 m<sup>3</sup>/deň, 4382 m<sup>3</sup>/rok.
- Nádrž pre sprinklery – 900 m<sup>3</sup>/r.

Voda v technologickom procese sa používa v uzavretých systémoch a je vymieňaná jedenkrát za rok. Na jeden chladiaci okruh je napojených viacero zariadení (chladenie vstrekolisov, chladenie vzduchu privádzaného do kondicionérov striekacích kabín lakovne FED) bez merania spotreby na jednotlivých zariadeniach.

Voda z pračky odsávaného vzduchu z lakovne sa 2 x ročne vyčerpá do cisterien a odovzdá oprávnenej osobe na zneškodnenie ako nebezpečný odpad.

Odpadová voda z linky Power-wash je vypúšťaná do splaškovej kanalizácie.

Odpadová voda z reverznej osmózy (čistá voda) je vypúšťaná do dažďovej kanalizácie.

Kondenzát z kompresora je odvádzaný cez odlučovač oleja. Oddeľovač oleja z kondenzátu, zabudovaný v kompresore, je vybavený zbernou nádobou oleja.

Splaškové vody sú na základe zmluvy vypúšťané do splaškovej kanalizácie priemyselného parku, ktorá je súčasťou verejnej kanalizácie. Dažďové vody sú na základe zmluvy vypúšťané do dažďovej kanalizácie priemyselného parku. Správcom kanalizácii do ktorých sú vypúšťané splaškové a dažďové vody z areálu prevádzky sú Vodárenské a technické služby s.r.o., vypúšťanie je na základe zmluvy o dodávke vody z verejného vodovodu a odovzdaní odpadových vôd verejnou kanalizáciou.

### **Výrobky a medziprodukty, ktoré sa v prevádzke vyrábajú**

V žiadosti je upresnené množstvo výrobkov Lakovne IS v súlade s projektovou dokumentáciou (Dodatok č. 1).

P.č.	Prevádzka	Výrobok alebo určený výrobok	Opis výrobku alebo určeného výrobku	CAS	Výroba (ks.rok <sup>-1</sup> )
1.	Lakovňa FED	Predné nárazníky, zadné nárazníky, protektory, chladiče, držiaky chladičov	Výrobky sú súčiastkami osobných motorových vozidiel	nemá	719 2721 <sup>1)</sup>
2.	Lakovňa IS	Dvierka epsilon, časti palubovej dosky, stredové konzoly	Výrobky sú súčiastkami motorových vozidiel	nemá	1 493 583 <sup>2)</sup>

<sup>1)</sup> množstvo vyrobené v roku 2010

<sup>2)</sup> projektované množstvo

### **Energie v prevádzke používané alebo vyrábané**

V žiadosti je upresnené množstvo používaných energií:

Zemný plyn - 4 748 503 m<sup>3</sup>/rok

Kvapalný propán – 40 m<sup>3</sup>/rok

Nákup el. energie - 4735 MWh /rok

### **Znečisťovanie ovzdušia**

V žiadosti je pre Lakovňu IS doplnený Výdych č. 21 (zariadenie Power wash).

P. č.	Identifikácia miesta vypúšťania podľa blokovej schémy	Názov a typ vypúšťania emisií	Napojené zdroje emisií	Priemer bodového alebo plocha plošného miesta vypúšťania	Zemepisná šírka a dĺžka / súradnicová sieť X-Y	Výška vypúšťania (m)	Objemový prietok (m <sub>n,s</sub> <sup>3</sup> .s <sup>-1</sup> )	Teplota emisií (°C)
1.	Výdych V1 – lakovňa FED	TZL, SO <sub>2</sub> , NO <sub>x</sub> , CO, TOC	Odmasťovanie Striekacie kabíny (primer, base, clear coat), Tunel medzi lakovacou kabínou a vypaľovacou pecou, Príprava farieb, Flokulácia	270 cm	48°25' 17°47'	19,25	41,397	24,92
2.	Výdych V2 – lakovňa FED	TZL, SO <sub>2</sub> , NO <sub>x</sub> , CO, TOC	Opalovanie povrchu nárazníkov, Sušiaci tunel za kabínou nanášania podkladovej farby (primer), Vypaľovacia pec	100 cm	48°25' 17°47'	16,1	3,354	58,3
3.	Výdych V5 – lakovňa IS	TZL, SO <sub>2</sub> , NO <sub>x</sub> , CO, TOC	Odmasťovanie, opalovanie povrchu výliskov, ohrev vzduchu do lakovne IS (centrálny kondicionér)	630 mm	48°25' 17°47'	12,3	3,9	24

P. č.	Identifikácia miesta vypúšťania podľa blokovej schémy	Názov a typ vypúšťania emisií	Napojené zdroje emisií	Priemer bodového alebo plocha plošného miesta vypúšťania	Zemepisná šírka a dĺžka / súradnicová sieť X-Y	Výška vypúšťania (m)	Objemový prietok ( $m_{n,s}^3 \cdot s^{-1}$ )	Teplota emisií ( $^{\circ}C$ )
4.	Výdych V6 – lakovňa IS	TZL, TOC, SOx, NOx, CO	Striekacia kabína podkladového náteru – primer, ohrev vzduchu do lakovne IS (centrálny kondicionér)	1000 mm	48°25' 17°47'	12,3	9,9	24
5.	Výdych V7 – lakovňa IS	TZL, TOC, SOx, NOx, CO	Striekacia kabína základného náteru 1 – base 1, , ohrev vzduchu do lakovne IS (centrálny kondicionér)	900 mm	48°25' 17°47'	12,3	7,0	24
6.	Výdych V8 – lakovňa IS	TZL, TOC, SOx, NOx, CO	Striekacia kabína základného náteru 2 – base 2, ohrev vzduchu do lakovne IS (centrálny kondicionér)	900 mm	48°25' 17°47'	12,3	7,0	24
7.	Výdych V9 – lakovňa IS	TZL, TOC, SOx, NOx, CO	Striekacia kabína lakovacieho náteru – clear coat, ohrev vzduchu do lakovne IS (centrálny kondicionér)	1000 mm	48°25' 17°47'	12,3	9,9	24
8.	Výdych V10 – lakovňa IS	TZL, SO <sub>2</sub> , NO <sub>x</sub> , CO, TOC	Vypaľovacia pec	315 mm	48°25' 17°47'	12,3	0,6	80
9.	Výdych V11 - lakovňa IS	TOC, SOx, NOx, CO	Miešareň farieb, ohrev vzduchu do miešarne farieb ( klimatizačná jednotka)	400 mm	48°25' 17°47'	12,3	1,7	24
10.	Výdych V12 - lakovňa IS	TOC	Sušiaci tunel medzi striekacími kabínami základného náteru a vrchného náteru 1	500 mm	48°25' 17°47'	12,3	6,9	24

P. č.	Identifikácia miesta vypúšťania podľa blokovej schémy	Názov a typ vypúšťania emisií	Napojené zdroje emisií	Priemer bodového alebo plocha plošného miesta vypúšťania	Zemepisná šírka a dĺžka / súradnicová sieť X-Y	Výška vypúšťania (m)	Objemový prietok ( $m_{n,s}^3 \cdot s^{-1}$ )	Teplota emisií ( $^{\circ}C$ )
11.	Výdych V13 - lakovňa IS	TOC	Sušiaci tunel medzi striekacími kabínami vrchného náteru 2 a lakovacieho náteru	500 mm	48°25' 17°47'	12,3	6,9	24
12.	Výdych V 21 – lakovňa IS	TOC	Power wash – odmasťovanie	230 mm	48°25' 17°47'	11,3	-	80

V žiadosti je navrhnutý emisný limit pre Výdych V 21 zariadenia Power wash pre TOC v súlade s právnymi predpismi ochrany ovzdušia ( $120 \text{ mg/m}^3$ ).

V prevádzke boli v r. 2013 a 2014 vykonané oprávnené emisné merania znečisťujúcich látok vypúšťaných zo všetkých výduchov (Lakovňa FED aj Lakovňa IS), ktoré preukázali dodržiavanie určených emisných limitov.

### **Znečisťovanie povrchových vôd**

Odpadové vody ani vody z povrchového odtoku z prevádzky nie sú vypúšťané priamo do povrchových vôd.

V technológii povrchovej úpravy lakovaním v lakovni FED vznikajú odpadové vody len z procesu úpravy vody reverznou osmózou v množstve 14 m<sup>3</sup>/deň, 3500 m<sup>3</sup>/rok.

Na lakovni IS vzniká odpadová voda z procesu úpravy vody reverznou osmózou pre zvlhčovač vzduchu lakovne a systém Power wash v množstve 49 m<sup>3</sup>/deň, 14 455 m<sup>3</sup>/rok.

Voda vo vodných pračkách oboch lakovní bude vymieňaná 1 – 2 x ročne a odovzdávaná bude oprávnenej osobe ako nebezpečný odpad. Odpadové vody zo splaškovej kanalizácie sa na základe zmluvy odvádzajú do verejnej kanalizácie a následne na ČOV Hlohovec. Dažďové vody sú na základe zmluvy vypúšťané do dažďovej kanalizácie priemyselného parku.