

Žiadosť o zmenu integrovaného povolenia prevádzky

„Lakovanie“

faurecia

podľa zákona č. 39/2013 Z.z. o integrovanej
prevencii a kontrole znečisťovania životného
prostredia a o zmene a doplnení niektorých
zákonov, v znení neskorších predpisov

Prevádzkovateľ: Faurecia Slovakia s.r.o.

Dátum: Máj 2015

Obsah

OBSAH.....	2
ZOZNAM POUŽITÝCH SKRATIEK A ZNAČIEK	4
A. ÚDAJE IDENTIFIKUJÚCE PREVÁDZKOVATEĽA	5
1. Základné informácie	5
2. Informácie o povoľovanej prevádzke	5
3. Ďalšie informácie o prevádzke	7
4. Základné informácie o stavebných objektoch prevádzky	7
5. Informácie k žiadosti o zmenu vydaného integrovaného povolenia	11
6. Utajované a dôverné údaje	12
B. ÚDAJE O PREVÁDZKE A JEJ UMIESTNENÍ	13
1. Všeobecná charakteristika prevádzky z hľadiska technického, výroby a služieb	13
2. Mapový list lokalizujúci umiestnenie povoľovanej prevádzky v rámci celého závodu	14
3. Opis prevádzky	14
3.1. Výrobná technológia.....	14
4. Bloková schéma a materiálová bilancia prevádzky v členení na jednotlivé technologické uzly	17
5. Dokumentácia k prevádzkovaniu prevádzky	17
C. ZOZNAM SUROVÍN, POMOCNÝCH MATERIÁLOV A ĎALŠÍCH LÁTOK A ENERGIÍ, KTORÉ SA V PREVÁDZKE POUŽÍVAJÚ ALEBO VYRÁBAJÚ	18
1. Suroviny, pomocné materiály a ďalšie látky, ktoré sa v prevádzke používajú	18
1.1. Zoznam surovín, pomocných materiálov a ďalších látok.....	18
1.2. Voda používaná na výrobné a prevádzkové účely.....	19
1.3. Voda používaná na pitné a sociálne účely.....	20
2. Výrobky a medziprodukty, ktoré sa v prevádzke vyrábajú	20
2.1. Výrobky alebo skupiny určených výrobkov.....	20
2.2. Medziprodukty	20
3. Energie v prevádzke používané alebo vyrábané	21
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.....	23
1. Znečisťovanie ovzdušia	23
1.1. Zoznam zdrojov a emisií do ovzdušia vrátane zapáchajúcich látok a spôsob zachytávania emisií	23
1.2. Zoznam miest vypúšťania emisií do ovzdušia pre jednotlivé zdroje emisií.....	27
2. Znečisťovanie povrchových vôd	31
2.1. Recipienty vôd	31
2.2. Produkovanie odpadové vody.....	31

2.3.	<i>Odpadové vody preberané od iných pôvodcov</i>	31
2.4.	<i>Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd do povrchových vôd</i>	31
2.5.	<i>Vplyv vypúšťania na vodu a vodou viazaný ekosystém</i>	31
2.6.	<i>Odpadové vody s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie</i>	31
3.	Znečisťovanie pôdy a podzemných vôd	31
4.	Nakladanie s odpadmi	31
5.	Zdroje hluku	32
6.	Vibrácie	32
E.	OPIS MIESTA PREVÁDZKY A CHARAKTERISTIKA STAVU ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA V TOMTO MIESTE	32
F.	OPIS A CHARAKTERISTIKA POUŽÍVANEJ ALEBO NAVRHOVANEJ TECHNOLOGIE A ĎALŠÍCH TECHNÍK NA PREDCHÁDZANIE VZNIKU EMISÍ, A AK TO NIE JE MOŽNÉ, NA OBMEDZENIE EMISÍ.....	32
1.	Používané technológie a techniky na predchádzanie vzniku emisií a obmedzenie emisií (koncové technológie)	32
1.2.	<i>Odmasťovanie výliskov</i>	32
2.	Navrhované technológie a techniky na predchádzanie vzniku emisií a obmedzenie emisií	34
G.	OPIS A CHARAKTERISTIKA POUŽÍVANÝCH ALEBO NAVRHOVANÝCH OPATRENÍ NA PREDCHÁDZANIE VZNIKU ODPADOV A NA PREDNOSTNÉ ZHODNOCOVANIE ODPADOV VZNIKAJÚCICH V PREVÁDZKE.....	35
H.	OPIS A CHARAKTERISTIKA POUŽÍVANÝCH ALEBO PRIPRAVOVANÝCH OPATRENÍ A TECHNICKÝCH ZARIADENÍ NA MONITOROVANIE PREVÁDZKY A EMISÍ DO ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA.....	35
I.	ROZBOR POROVNANIA PREVÁDZKY S NAJLEPŠOU DOSTUPNOU TECHNIKOU	35
J.	OPIS A CHARAKTERISTIKA ĎALŠÍCH PRIPRAVOVANÝCH OPATRENÍ V PREVÁDZKE, NAJMÄ OPATRENÍ NA HOSPODÁRNE VYUŽÍVANIE ENERGÍÍ, NA PREDCHÁDZANIE HAVÁRIÁM A NA OBMEDZOVANIE ICH PRÍPADNÝCH NÁSLEDKOV.....	35
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	35
L.	STRUČNÉ ZHRNUTIE ÚDAJOV A INFORMÁCIÍ UVEDENÝCH V PÍSMENÁCH A) AŽ J) VŠEOBECNE ZROZUMITEĽNÝM SPÔSOBOM NA ÚČELY ZVEREJNENIA	36
M.	NÁVRH PODMIENOK POVOLENIA.....	42
N.	OZNAČENIE ÚČASTNÍKOV KONANIA, KTORÍ SÚ PREVÁDZKOVATEĽOVI ZNÁMI PRÍPADNE CUDZÍ DOTKNUTÝ ORGÁN, AK JESTVUJÚCA PREVÁDZKA MÁ ALEBO NOVÁ PREVÁDZKA MÔŽE MAŤ CEZHRANIČNÝ VPLYV.....	42
O.	PREHLÁSENIE	43

P. ZOZNAM PRÍLOH ŽIADOSTI 44**Zoznam použitých skratiek a značiek**

ČOV – čistiareň odpadových vôd

EPS – elektrická požiarňa signalizácia

FED – odštepny závod Front End Hlohovec – výroba nárazníkov

IP – integrované povolenie

IPKZ – integrovaná prevencia a kontrola znečisťovania

IS – odštepny závod Interior System Hlohovec – výroba palubových dosiek

MŽP SR – Ministerstvo životného prostredia Slovenskej republiky

PS – prevádzkový súbor

PZ – priemyselná zóna

SO – stavebný objekt

ŠL – škodlivé látky

TÚV – teplá úžitková voda

TZL – tuhé znečisťujúce látky

VOC – prchavé organické látky

ZP – zemný plyn

ŽP – životné prostredie

ZZOv – zdroj znečisťovania ovzdušia

A. Údaje identifikujúce prevádzkovateľa

1. Základné informácie

1.1	Názov prevádzkovateľa	Faurecia Slovakia s.r.o.		
1.2	Právna forma	Spoločnosť s ručením obmedzeným		
1.3	Druh žiadosti	Žiadosť o zmenu integrovaného povolenia prevádzky		
1.4	Adresa sídla prevádzkovateľa	Faurecia Slovakia s.r.o. , Kutlíkova 17, 852 50 Bratislava		
1.5	Poštová adresa (pokiaľ sa líši od vyššie uvedenej)	Faurecia Slovakia s.r.o. odštepny závod Front End Hlohovec Priemyselná 1, 920 01 Hlohovec Faurecia Slovakia s.r.o. odštepny závod Interior System Hlohovec Priemyselná 1, 920 01 Hlohovec		
1.6	www adresa	www.faurecia.com		
1.7	Štatutárny zástupca, funkcia v spoločnosti	Yanik Cantieni, konateľ Prokúra: Ing. Nora Baťová, Ing. Stanislav Hudymáč, Ing. René Iváncsai, Juraj Kollárik, Monika Vlčková, Jérôme Abeille, David Constant Jeangeorges, Adam Kupiec, Daniel Marek Placek, Abdelaziz Raissi		
1.8	IČO	35 883 294		
1.9	Kód OKEČ (NACE), NOSE-P	Kód SK NACE : 29320, kód NOSE-P : 107.01		
1.10	Výpis z obchodného registra alebo z inej evidencie	Výpis z obchodného registra	Príloha č.	II.1
1.11	Splnomocnená kontaktná osoba	SCPC, s.r.o.		
1.12	Identifikácia spracovateľa predkladanej žiadosti	SCPC, s.r.o., Semianova 2, Bratislava, č. osvedčenia 44923/2009 zo dňa 29.9.2009, tel. 0244454328, fax 0244259015, e-mail scpc@scpc.sk Ing. Tomáš Laurinc, laurinc@scpc.sk		

POZNÁMKA:

Z dôvodu viacerých menších zmien v prevádzke došlo k zmene textu niektorých kapitol uvedených v pôvodnej žiadosti. Zmeny sú kvôli prehľadnosti uvedené modrým písmom.

2. Informácie o povoľovanej prevádzke

2.1	Názov prevádzky	Lakovanie
-----	-----------------	-----------

2.2	Adresa prevádzky	Priemyselná 1, 920 03 Hlohovec
2.3	Umiestnenie prevádzky	Kraj: Trnavský Okres: Hlohovec Obec: Hlohovec Katastrálne územie: Šulekovo Parcelné číslo (KN-C): Lakovňa FED sa nachádza na časti parcely č.2673/24, Lakovňa IS sa bude nachádzať na časti parcely 2673/25 Lokalita: Horná Sihoť - východne od zastavaného územia mestskej časti Šulekovo, v západnej časti mesta Hlohovec
2.4	Počet zamestnancov	127 zamestnancov k 31.8.2014
2.5	Dátum začatia a predpokladaného ukončenia činnosti prevádzky	Dátum začatia činnosti prevádzky „Lakovanie“ predstavuje dátum nadobudnutia právoplatnosti Integrovaného povolenia: 12.03.2013. Číslo integrovaného povolenia: 7077 – 5864/37/2013/Pro/373350112 z 01.03.2013 Ukončenie činnosti prevádzky Lakovanie sa zatiaľ 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 t za rok.
2.7	Hodnota príslušného rozhodovacieho parametra v danej kategórii (podľa prílohy č.1 zákona o IPKZ)	> 150 kg/h alebo > 200 t/r spotrebovaných organických rozpúšťadiel.
2.8	Projektovaná hodnota vyššie uvedeného rozhodovacieho parametra	Projektovaná ročná spotreba organických rozpúšťadiel je 275,386 t/rok
2.9	Prevádzkovaná kapacita a prevádzkovaná doba (hod.)	Spotreba organických rozpúšťadiel v prevádzke „Lakovanie“ v roku 2013 bola 179,98 t, pri prevádzkovej dobe 7440 hodín
2.10	Zoznam vykonávaných činností podľa prílohy č. 2 a 3 zák. č. 223/2001 Z.z.	Nevykonávajú sa

2.11	Kategorizácie zdrojov znečisťovania ovzdušia podľa vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z. z.	6. OSTATNÝ PRIEMYSEL A ZARIADENIA 6.3. Nanášanie náterov na povrchy, lakovanie s projektovanou spotrebou organických rozpúšťadiel v t/rok: a) kovov a plastov vrátane povrchov lodí, lietadiel, koľajových vozidiel, textilu, tkanín, fólií, papiera > 5 t za rok (veľký zdroj)
2.12	Trieda skládky odpadov	Skládka odpadov nie je súčasťou prevádzky

3. Ďalšie informácie o prevádzke

3.1	Hodnotenie vplyvu prevádzky na životné prostredie	Nie			Áno	x ¹
		Práve prebieha			Príloha č.	Záverečné stanovisko (1224/2011-3.4/ak) bolo predložené k žiadosti o vydanie integrovaného povolenia z 12. 03. 2012
3.2	Cezhraničné vplyvy	Nie	x	Áno	Odkaz na opis ďalej v žiadosti	

¹ V dodatočne povoľovanej stavbe sa vykonáva činnosť, na ktorú bolo vykonané hodnotenie vplyvu na životné prostredie

4. Základné informácie o stavebných objektoch prevádzky

4.1	Územné rozhodnutie	Číslo rozhodnutia a dátum jeho vydania	Rozhodnutie č. 239/2004 – AM vydané stavebným úradom Hlohovec zo dňa 4.8.2004	príloha I.2
4.2	Stavebné povolenie	Číslo rozhodnutia a dátum jeho vydania	Rozhodnutie č. 239/2004 – AM vydané stavebným úradom Hlohovec zo dňa 4.8.2004 B/2004/00403/ŠVS/MH vydané OÚŽP Trnava – pracovisko Hlohovec úsek štátnej vodnej správy zo dňa 16.8.2004 Rozhodnutie č. 377/2005 - AM vydané stavebným úradom Hlohovec zo dňa 5.12.2005	príloha I.2

4.3	Kolaudačné rozhodnutie	Číslo rozhodnutia a dátum jeho vydania	<p>Rozhodnutie č. 399/2005 - AM vydané stavebným úradom Hlohovec zo dňa 25.11.2005</p> <p>Rozhodnutie č. B/2006/00005/ŠVS/AU vydané OÚŽP Trnava – pracovisko Hlohovec odbor štátnej vodnej správy zo dňa 1.2.2006</p> <p>Rozhodnutie č. 73/2009 - AM vydané stavebným úradom Hlohovec zo dňa 26.5.2009</p> <p>B/2010/00644/ŠVS/AU vydané OÚŽP Trnava – pracovisko Hlohovec oddelenie štátnej vodnej správy zo dňa 13.12.2010</p>	príloha I.2
4.4	Parcelné čísla a druh stavebného pozemku, s uvedením vlastníckych alebo iných práv podľa katastra nehnuteľnosti	<p>Parcelné čísla 2673/24 a 2673/25 katastrálneho územia Šulekovo, katastrálny úrad Hlohovec (KN-C) o celkovej výmere 44 000 m². Pozemok je trvalo vyňatý z poľnohospodárskej pôdy a je v kategórii „zastavané plochy a nádvoria“, vo vlastníctve prevádzkovateľa.</p>		

4.5	Parcelné čísla susedných pozemkov a susedných stavieb alebo súvisiacich pozemkov, s uvedením subjektov, ktoré majú vlastnícke alebo iné práva k týmto pozemkom	<p>okolo lakovne FED (parcelné číslo 2673/24):</p> <p>2673/22 Faurecia Slovakia s.r.o., Kutlíkova 17, Bratislava, PSČ 852 50, SR</p> <p>2673/16 Faurecia Slovakia s.r.o., Kutlíkova 17, Bratislava, PSČ 852 50, SR</p> <p>2673/17 Faurecia Slovakia s.r.o., Kutlíkova 17, Bratislava, PSČ 852 50, SR</p> <p>2673/14 Faurecia Slovakia s.r.o., Kutlíkova 17, Bratislava, PSČ 852 50, SR</p> <p>2673/27 Faurecia Slovakia s.r.o., Kutlíkova 17, Bratislava, PSČ 852 50, SR</p> <p>okolo lakovne IS (parcelné číslo 2673/24):</p> <p>2673/23 Faurecia Slovakia s.r.o., Kutlíkova 17, Bratislava, PSČ 852 50, SR</p> <p>2673/26 Faurecia Slovakia s.r.o., Kutlíkova 17, Bratislava, PSČ 852 50, SR</p> <p>2673/30 Faurecia Slovakia s.r.o., Kutlíkova 17, Bratislava, PSČ 852 50, SR</p> <p>2673/68 Faurecia Slovakia s.r.o., Kutlíkova 17, Bratislava, PSČ 852 50, SR</p> <p>2673/64 Faurecia Slovakia s.r.o., Kutlíkova 17, Bratislava, PSČ 852 50, SR</p> <p>okolo závodu Faurecie Slovakia s.r.o.:</p> <p>2670/44 Mesto Hlohovec, M.R.Štefánika 1, Hlohovec, SR</p> <p>2673/10 Mesto Hlohovec, M.R.Štefánika 1, Hlohovec, SR</p> <p>2673/42 JMT SK s.r.o., Priemyselná 3 Hlohovec, SR</p> <p>2673/5 AKAtch Immobilien s.r.o., Mierová 2163, Hlohovec, SR</p> <p>2670/34 AKAtch Immobilien s.r.o., Mierová 2163, Hlohovec, SR</p> <p>2674/10 AKAtch Immobilien s.r.o., Mierová 2163, Hlohovec, SR</p> <p>2674/3 AKAtch Immobilien s.r.o., Mierová 2163, Hlohovec, SR</p> <p>2670/31 AKAtch Immobilien s.r.o., Mierová 2163, Hlohovec, SR</p> <p>2673/4 AKAtch Immobilien s.r.o., Mierová 2163, Hlohovec, SR</p> <p>2673/36 ARIO-DIREKTA, spol. s r.o., Vojenská 23, Rovinka, PSČ 900 41, SR</p> <p>2670/32 ARIO-DIREKTA, spol.s r.o.,Vojenská 23, Rovinka, PSČ 900 41,SR</p> <p>2670/15 ARIO-DIREKTA, spol.s r.o.,Vojenská 23, Rovinka, PSČ 900 41,SR</p> <p>2670/41 Mesto Hlohovec, M.R.Štefánika 1, Hlohovec, SR</p>
-----	--	---

4.6	Členenie stavby na stavebné objekty	<p>Uvedený je zoznam všetkých objektov prevádzky Faurecia Hlohovec. Hrubým zvýraznením sú uvedené objekty, ktoré spadajú pod IPKZ.</p> <p>SO 01- administratívna budova sociálna budova</p> <p>SO 02 –lisovňa</p> <p>SO 03 –lisovňa</p> <p>SO 04 - montáž a skladovanie a lakovanie (nachádza sa lakovňa FED)</p> <p>SO 05 - montáž a skladovanie a lakovanie (nachádza sa lakovňa IS)</p> <p>SO 05.3 – skladovacia hala - canopy</p> <p>SO 06 - technické zázemie (spadá pod lakovňu IS aj lakovňu FED)</p> <p>SO 08 – požiarna nádrž a sprinklery</p> <p>SO 09 - sklad farieb a horľavín (spadá pod lakovňu IS)</p> <p>SO 09.1 - sklad farieb a horľavých kvapalín FAE (spadá pod lakovňu FED)</p> <p>SO 10 – vrátnica</p> <p>SO 11 - neobsadené</p> <p>SO 12 – parkoviská osobných áut</p> <p>SO 12.2 – rozšírenie parkoviska</p> <p>SO 12.4 – spevnená skladovacia plocha</p> <p>SO 13 – prístupové a obslužné komunikácie, spevnené plochy</p> <p>SO 14 – prípojka vodovodu + areálový rozvod</p> <p>SO 15 – prípojka kanalizácie + areálový rozvod</p> <p>SO 16 – prípojka VN, hlavné rozvody VN</p> <p>SO 17 – plynová prípojka</p> <p>SO 18 – oplatenie</p> <p>SO 19 – vonkajšie osvetlenie areálu</p> <p>SO 20 – telefónna prípojka</p> <p>SO 21 – slaboprúdové rozvody</p> <p>SO 22 – EPS</p> <p>SO 23 – meranie a regulácia</p> <p>SO 24 – sklad propánu</p> <p>SO 50.1 – sklad nebezpečných odpadov (spadá pod lakovňu FED)</p> <p>SO 50.2 – prísrešok</p> <p>SO 50.3 – spevnená plocha 01</p> <p>SO 50.4 – oplatenie</p> <p>SO 50.5 – spevnená plocha 02</p>
-----	-------------------------------------	---

4.7	Členenie stavby na prevádzkové súbory	<p>Uvedený je zoznam všetkých prevádzkových súborov (PS) prevádzky Faurecia Hlohovec. Hrubým zvýraznením sú uvedené PS, ktoré spadajú pod IPKZ.</p> <p>PS1 – skladovanie, úprava a pseudoprava PP /IS-FED/ PS2 – tlakový vzduch PS3 – trafostanica PS4 – sprinklery PS5 – vzduchotechnika PS6 – dymové klapky PS7 – lisovňa palubných dosiek /PD-IS/ PS8 – lisovňa nárazníkov /FED/ PS9 – povrchová úprava palubných dosiek /PD-IS/ PS10 - lakovanie nárazníkov /IS -FED/ PS11 – kompletizačná montáž /PD/ a skladovanie /IS/ PS12 – montáž a skladovanie nárazníkov /FED/</p> <p>Nová lakovacia linka IS je umiestnená v pôdnom PS 10</p>
-----	---------------------------------------	---

5. Informácie k žiadosti o zmenu vydaného integrovaného povolenia

5.1	Názov prevádzky podľa platného integrovaného povolenia	„Lakovanie“ Priemyselná 1, 920 03 Hlohovec			
5.2	Číslo platného integrovaného povolenia	7077 – 5864/37/2013/Pro/373350112 z 01.03.2013			
5.3	Hodnotenie vplyvov na životné prostredie zmenou zariadenia	Nie		Áno	x
		Práve prebieha		Príloha č.	Záverečné stanovisko (1224/2011-3.4/ak) bolo predložené k žiadosti o vydanie integrovaného povolenia z 12. 03. 2012

5.4	Zdôvodnenie žiadosti o zmenu integrovaného povolenia	<p>Dôvodom zmeny integrovaného povolenia je:</p> <ol style="list-style-type: none">1) Vydanie dodatočného stavebného povolenia na súčasť prevádzky „lakovanie“ pod názvom „PS 10 Lakovňa IS“ na základe §3 ods. 42) Vydanie kolaudačného rozhodnutia na súčasť prevádzky „lakovanie“ pod názvom „PS 10 Lakovňa IS“ na základe §3 ods. 43) V oblasti ochrany zdravia ľudí (hygiena) - 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 správy7) 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.
-----	--	--

6. Utajované a dôverné údaje

Nenachádzajú sa

B. Údaje o prevádzke a jej umiestnení

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

Opis prevádzky

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

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

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

Lakovňa FED je linkou povrchovej úpravy vylisovaných výrobkov. Povrchová úprava vylisovaných nárazníkov/dielov začína odmasťovaním povrchu, pokračuje zdrsnením povrchu s následným nanášaním náterov. Zdrsnovanie sa uskutočňuje opaľovaním pomocou robotov s horákmi spaľujúcich propán. Podkladový náter (Primer) je nanášaný v kabíne pomocou jedného robota. Podkladový náter je vodou riediteľný, po zaschnutí tvorí podklad pre základnú farbu (Base). Vysušovanie prebieha v sušiacom tuneli. Základná farba sa nanáša na robotizovanom pracovisku v kabíne pomocou dvoch robotov. Základná farba je riediteľná organickými rozpúšťadlami. Po nanosení základnej farby nárazníky postupujú cez vyprchávací tunel do kabíny nanášania vrchného laku. Vrchný lak je nanášaný v kabíne pomocou dvoch robotov. Vypaľovanie vrchného laku a celkové dosušenie prebieha v hlavnej peci, ktorá je súčasťou linky povrchovej úpravy.

Súčasťou lakovne je miešareň a vodná pračka s hydropackom. V miešarni sa uskutočňuje príprava náterov a riedidiel preplachovania 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 vzdušiny zachytávané vodnou pračkou. Voda následne postupuje do hydropaku na flokuláciu – spätné vyvrážanie a oddelenie zachytených náterov vo forme kalov.

Rozšírenie kapacít lakovania spočíva v inštalácii novej lakovne IS v jestvujúcich priestoroch montáže a skladovania (SO 05). [Nová lakovňa IS je linkou povrchovej úpravy vylisovaných 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 vylisovaných dielov začína odmasťovaním povrchu – umývaním \(power wash\) zriadeným 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 je vodou riediteľný a 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. Základná farba je riediteľná organickými rozpúšťadlami. Vysušovanie po základnom](#)

nátère (Base1) prebieha v sušiacom tunely. 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.

2. Mapový list lokalizujúci umiestnenie povoľovanej prevádzky v rámci celého závodu

Nachádza sa v prílohe II.4.

3. Opis prevádzky

3.1. *Výrobná technológia*

3.1.1 Lakovňa FED

bez zmeny

3.1.2 Lakovňa IS

P. č.	Názov technologického uzla	Technická charakteristika
1.	Nakladanie výliskov	Manuálne nakladanie určených výliskov z lisovne na linku povrchovej úpravy
2.	Čistiaca zóna (odmasťovanie)	Čistenie dielov pred lakovaním: 1. Powerwash V prípade poruchy powerwash je k dispozícii ofúknutie ionizovaným vzduchom 2. Kontrola dielov po powerwash a v prípade potreby ručné odmasťovanie povrchu výliskov vlhčenými utierkami
3.	Flaming (opaľovanie povrchu)	Zdrsnenie povrchu odmasťovaných dielov opaľovaním pomocou robota s opaľovacím horákom na propán..
4.	Podkladový náter - primer	Nástrek podkladovej farby (primer) v kabíne Primer striekacou pištoľou pomocou robota
5.	Vysušovanie po podkladovom nátere primer (flash off)	Vysušovanie upravovaných dielov po podkladovom nátere Primer

6.	Základný náter - base 1	Nástrek základnej farby (base) na robotizovanom pracovisku striekacou pištoľou (Base kabína)
7.	Vysušovanie po základnom nátere 1 (flash off)	Vysušovanie upravovaných dielov po základnom nátere base
8.	Základný náter - base 2	Nástrek základnej farby (Base) na robotizovanom pracovisku striekacou pištoľou (Base kabína)
9.	Vyprchávanie/vysušovanie po základnom nátere 2	Vysušovanie upravovaných dielov po základnom nátere base
10.	Lakovanie - vrchný lak (clear coat)	Lakovanie vrchným lakom na robotizovanom pracovisku striekacou pištoľou (Clear Coat kabína).
11.	Vyprchávanie/vysušovanie	Vysušovanie upravovaných dielov po vrchnom laku clear coat
12.	Vypaľovacia pec	Vypaľovanie vrchného laku a celkové dosušenie vo vypaľovacej peci pri teplote 80 °C po dobu cca 45 minút.
13.	Vykládanie upravených výliskov	Chladenie upravených výliskov. Manuálne vykládanie z linky povrchovej úpravy.
14.	Miešanie farieb	Príprava farieb a rozpúšťadiel v miešarni farieb.
15.	Flokulácia	Vyzrážavanie zachytateľných prestrekov z vodnej pračky vo forme kalov.

3.1.3 Skladovanie

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 nasledujúcej tabuľke sú uvedené údaje k uvedeným skladam.

3.2	Názov skladu, medziskladu, skladovacích a prevádzkových nádrží, potrubných rozvodov a manipulačných plôch surovín, výrobkov, pomocných látok a odpadov	Projektovaná kapacita	Technická charakteristika
P. č.			
1.	Sklad farieb a horľavých kvapalín IS	Skladovacia plocha skladu 100 m ²	Samostatný objekt. Skladovanie farieb, tvrdidiel farieb, laku, tvrdidla laku, riedidiel pre lakovňu IS. Sklad je temperovaný, s chladiaco-ventilačnou jednotkou. Sklad farieb a

			<p>horľavých kvapalín IS je samostatná časť v rámci stavebného objektu SO 09 ktorá tvorí priestor o rozmeroch 13,65 m x 8,6. Sklad farieb a horľavých kvapalín IS spolu so zhromaždiskom NO sa nachádza v stavbe, ktorá tvorí prízemný samostatný objekt s pôdorysnými rozmermi 18,75m x 8,6m.</p> <p>Podlaha skladu farieb a horľavých kvapalín IS je priemyselná na báze drátkobetónu Dramix s izoláciou proti zemnej vlhkosti (Platon). Povrchovú úpravu tvorí náter Panbexil, ktorý je odolný voči pôsobeniu olejov a ďalších ropných produktov (viď certifikáto-technický list v prílohe II.8). Podlaha je vyspádovaná do záchytného kanála po obvodu miestnosti s objemom 6,8 m³ a je prekrytý oceľovým roštom.</p>
2.	Sklad farieb a horľavých kvapalín FED	Skladovacia plocha skladu 144 m ²	<p>Samostatný objekt.</p> <p>Skladovanie farieb, tvrdidiel farieb, laku, tvrdidla laku, riedidiel pre lakovňu IS. Sklad je temperovaný, s chladiaco-ventilačnou jednotkou. Stavba tvorí prízemný samostatný objekt s pôdorysnými rozmermi 18,75m x 8,6m</p> <p>Podlaha je priemyselná na báze drátkobetónu Dramix s izoláciou proti zemnej vlhkosti (Platon). Povrchovú úpravu tvorí náter Panbexil. Podlaha je vyspádovaná do záchytného kanála po obvodu miestnosti a do s objemom 10 m³ a je prekrytý oceľovým roštom.</p>
3.	Zhromaždisko nebezpečných odpadov IS	Podlahová plocha 43,86 m ²	<p>Samostatný objekt o rozmeroch 5,10 m x 8,6.</p> <p>Dočasné uloženie kvapalných nebezpečných odpadov.</p> <p>Sklad je temperovaný, prirodzeným vetraním. Podlaha je priemyselná na báze drátkobetónu Dramix s izoláciou proti zemnej vlhkosti (Platon). Povrchovú úpravu tvorí náter Panbexil. Záchytná nádrž má objem 0,36 m³ a je prekrytá oceľovým roštom.</p>
4.	Zhromaždisko nebezpečných odpadov FED v mobilnom EKO - sklade	Podlahová plocha skladu 15,5 m ²	<p>Samostatný kontajner.</p> <p>Dočasné uloženie kvapalných nebezpečných odpadov.</p> <p>Sklad má prirodzené vetranie so záchytnou vaňou po celej ploche.</p>
5.	Potrubné rozvody	Rozvody pripravených náterov, rozvody	<p>Údaje k rozvodom pripravených náterov z miešarne farieb do jednotlivých nanášacích robotov v nanášacích kabínach lakovní sú v prílohe č. II.3.4 v pôvodnej žiadosti.</p>

		zvyšných náterov (odpad)	
--	--	--------------------------------	--

3.1.4 Ostatné súvisiace činnosti

bez zmeny

4. Bloková schéma a materiálová bilancia prevádzky v členení na jednotlivé technologické uzly

Blokové schémy aj materiálové bilancie pre činnosť „Lakovanie“ sú uvedené v prílohe II.3.1

5. Dokumentácia k prevádzkovaniu prevádzky

P. č.	Vypracovaná v zmysle zákona	Príloha č.
1.	Súhlas na uvedenie veľkého zdroja znečisťovania ovzdušia do trvalej prevádzky: č: OÚ-HC-OSŽP-2014/00360/ŠSOO/Fr zo dňa 12.05.2014	II.3
2.	Opatrenia pre prípad havárie pri nakladaní s nebezpečnými odpadmi (HP pri nakladaní s NO) HLO-S-LSS-7059/	II.4 v pôvodnej žiadosti
3.	Plán preventívnych opatrení na zamedzenie vzniku neovládateľného úniku nebezpečných látok do životného prostredia a postup v prípade ich úniku (Havarijný plán na ochranu vôd)	II.5
4.	Rozhodnutie č. B2009/00206/ŠSOO/MB zo dňa 17.4.2009 – povolenie na trvalú prevádzku zdroja znečisťovania ovzdušia	I.2.5 v pôvodnej žiadosti
5.	Aktualizovaný súboru technicko-prevádzkových parametrov a technicko-organizačných opatrení	II.2
6.	Schválený návrh na výpočet emisií číslo OÚ-HC-OSŽP-2014/00218/ŠSOO/Fr z dňa 24.3.2014	II.3
7.	Zoznam interných dokumentov	II.7 v pôvodnej žiadosti

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

Údaje o ročných množstvách spotrebovaných surovín, pomocných materiálov a ďalších látok sú uvedené v [Prílohe II.3.2](#)

P. č.	Prevádzka	Surovina, pomocný materiál, ďalšie látky	Opis a vlastnosti
1.	Lakovňa a 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 a 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 Baseu	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%

1.2. Voda používaná na výrobné a prevádzkové účely

Na výrobné a prevádzkové účely sa využíva len pitná voda z verejného vodovodu.

1.2. 1 P. č.	Zdroj vody	Využitie v prevádzke	Ø (l.s ⁻¹)	Max (l.s ⁻¹)	m ³ .deň ⁻¹	m ³ .rok ⁻¹	Merná spotreba na jednotku výrobku (1 kus) za rok
1.	Pitná voda z verejného vodovodu	Hydropack – dopĺňanie odparenej vody do vodných práčok	-	-	5,8	1513	0,00014
		Hydropack – výmena vody vo vodných práčkach 1 – 2 x ročne	-	-	-	600	0,000005
		Chladienie -klimatizačné jednotky lakovne FED	-	-	6,5	1625	0,00015
		Úprava vody pre zvlhčovač vzduchu do nanášacích kabín lakovní - úprava vody reverznou osmózou	-	-	75	20955	0,002
		Powerwash v lakovní IS - úprava vody reverznou osmózou	-	-	14	4382	0,0004
		Nádrž pre sprinklery	-	-	-	900	-
1.2. 2 P. č.	Opis zdroja, povrchových, podzemných vôd, sekundárnych vôd, kvalita odoberaných vôd, úprava vody						
1.	Voda na pitné, hygienické, technologické a požiarné potreby spoločnosti je odoberaná z verejnej vodovodnej siete. Z iných zdrojov spoločnosť vodu neodoberá.						
1.2. 3	Opis riešenia zásobovania vodou a odkanalizovanie						

1. Voda v technologickom procese sa používa v uzavretých systémoch a je vymieňaná jedenkrát za rok. Na jeden chladiaci okruh je napojených viacero zariadení (chladienie vstrekolisov, chladienie 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 kanalizácií 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.

1.3. Voda používaná na pitné a sociálne účely

bez zmeny

2. Výrobky a medziprodukty, ktoré sa v prevádzke vyrábajú

2.1. Výrobky alebo skupiny určených výrobkov

P. č.	Prevádzka	Výrobok alebo určený výrobok	Opis výrobku alebo určeného výrobku	CAS	Výroba (ks.rok ⁻¹)
1.	Lakovňa FED	Predné nárazníky, zadné nárazníky, protektory, chladiče, držiaky chladičov	Výrobky sú súčiastkami osobných motorových vozidiel	nemá	719 272 ¹⁾
2.	Lakovňa IS	Dvierka epsilon, časti palubovej dosky, stredové konzoly	Výrobky sú súčiastkami motorových vozidiel	nemá	1 493 583 ²⁾

¹⁾ množstvo vyrobené v roku 2010

²⁾ projektované množstvo

2.2. Medziprodukty

bez zmeny

3. Energie v prevádzke používané alebo vyrábané**3.1. Vstupy energie a palív**

3.1.1	Vstupy energie a palív	Ročná spotreba/ množstvo (jedn.)	Výhrevnosť (GJ.jedn. ⁻¹)	Prepočet na GJ
3.1.2	Zemný plyn	4 748 503 m ³	0,034 GJ.m ⁻³	161 449
3.1.3	Hnedé uhlie	Nepoužíva sa		
3.1.4	Čierne uhlie	Nepoužíva sa		
3.1.5	Koks	Nepoužíva sa		
3.1.6	Iné pevné palivá	Nepoužíva sa		
3.1.7	VOŤ	Nepoužíva sa		
3.1.8	VOĽ	Nepoužíva sa		
3.1.9	Nafta na kúrenie	Nepoužíva sa		
3.1.10	Iné plyny Kvapalný propán	40 m ³	0,0876 GJ.m ⁻³	3,5
3.1.11	Nafta pre dopravu	Nepoužíva sa		
3.1.12	Druhotná energia	Nepoužíva sa		
3.1.13	Obnoviteľné zdroje	Nepoužíva sa		
3.1.14	Nákup el. energie	4735 MWh	X	35 845
3.1.15	Nákup tepla	Nenakupuje sa	X	
3.1.16	Iné palivá	Nepoužívajú sa		
3.1.17	Nafta na výrobu elektrickej energie- pre záložný generátor	Nepoužíva sa		
3.1.18	Celkový vstup energie a palív v GJ			197 298

3.2. Vlastná výroba energií z palív

3.2.1	Inštalovaný elektrický výkon celkom v MW _{el}	2,819
3.2.2	Inštalovaný tepelný výkon v Mw _{tep}	4,945
3.2.3	Výroba elektriny v MWh a v GJ	nevyrába sa
3.2.4	Výroba tepla v GJ	91 866
3.2.5	Výroba chladu v GJ	nesleduje sa
3.2.6	Predaj vyrobeného tepla v GJ	nepredáva sa
3.2.7	Predaj vyrobenej elektriny v MWh a v GJ	nevyrába sa

Poznámka:

Vlastná výroba energií z palív na lakovni FED je uvedená podľa skutočnosti výroby v roku 2010, výroba energií na lakovni IS je projektovaná

3.3. Využitie energií

3.4.1	Celkový nákup a výroba energie v GJ	127 771
3.4.2	Celkový predaj energie v GJ	Energia sa nebude predávať

3.4.3	Celková spotreba energie v GJ	197 298
3.4.4	Celková spotreba energie na vykurovanie a TUV v GJ	-
3.4.5	Celková spotreba energie na výrobu chladu	nesleduje sa
3.4.6	Celková spotreba energie na výrobu tlakového vzduchu	nesleduje sa
3.4.7	Celková spotreba energie na technologické a súvisiace procesy v GJ	197 298

Poznámka:

Využitie energií na lakovni FED je uvedené podľa skutočnosti v roku 2010, využitie energií na lakovni IS je podľa projektu

3.4. Merná spotreba energie

P. č.	Výrobok	Jedn.	Merná spotreba energie na jednotku výrobku			
			Elektrická energia		Teplo GJ.ks ⁻¹	GJ. ks ⁻¹ spolu
			kWh. ks ⁻¹	GJ. ks ⁻¹		
2.	Výrobok povrchovo upravený v Lakovaní	ks	0,44	0,003	0,0086	0,012

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 zápachajúcich látok a spôsob zachytávania emisií

1.1.1 Lakovňa FED

P. č.	Zdroj emisií, spôsob zachytávania emisií	Emitovaná látka, a jej vlastnosti	Údaje o emisiách				
			mg.m ⁻³	kg.h ⁻¹	OU.m ⁻³	t.rok ^{-1 b)}	Merná produkcia na jednotku výrobku (kg. 1 upravovaný diel ⁻¹) ^{b)}
1.	Odmasťovanie – do výduchu V1	TOC prchavé organické látky z použitého rozpúšťadla	57,5 ^{a)}	8,571 ^{2 a)}	-	38,7418	0,0539
	Striekacie kabíny (primer, base, clear coat) a ohrev kabín – do výduchu V1	TOC z náterových látok, tvrdiacich činidiel, rozpúšťadiel na čistenie hláv robotov, zo spaľovania zemného plynu ohrevov kabín					
	Tunel medzi lakovacou kabinou a vypaľovacou pecou – do výduchu V1	TOC prchavé organické látky z náterov					
	Príprava farieb (miešareň) – do výduchu V1	TOC prchavé organické látky z náterových látok, tvrdiacich činidiel, rozpúšťadiel					
	Hydropack (vyzrážavanie kalov z farby) – do výduchu V1	TOC stopy prchavých organických látok					

2.	Striekacie kabíny (primer, base, clear coat) a ohrev kabín – do výduchu V1	TZL z náterových látok, tvrdiacich činidiel, rozpúšťadiel na čistenie hláv robotov, zo spaľovania zemného plynu ohrevov kabín	1,07 ^{a)}	0,16 ^{a)}	-	0,7232	0,0010
3.	Striekacie kabíny (primer, base, clear coat) a ohrev kabín – do výduchu V1	SO _x zo spaľovania ZP ohrevov kabín	0,012	0,0018	-	0,0083	0,00001
		NO _x zo spaľovania ZP ohrevov kabín	13,3 ^{a)}	1,964 ^{a)}	-	1,3462	0,0019
		CO zo spaľovania ZP ohrevov kabín	0,7 ^{a)}	0,1019 ^{a)}	-	0,5437	0,0008
4.	OPAľovanie povrchu upravovaných dielov - do výduchu V2	TOC zo spaľovania propánu	42,7 ^{a)}	0,5157 ^{a)}	-	2,3310	0,0032
	Sušiaci tunel za kabinou nanášania podkladovej farby (primer) – do výduchu V2	TOC prchavé organické látky z podkladového náteru					
	Vypaľovacia pec – do výduchu V2	TOC nevyrchané zvyšky náterov, zo spaľovania ZP					
5.	OPAľovanie povrchu upravovaných dielov a vypaľovacia pec - do výduchu V2	TZL zo spaľovania propánu a ZP	0,4 ^{a)}	0,0048 ^{a)}	-	0,0217	0,00003
		SO _x zo spaľovania propánu a ZP	0	0	-	0,00000002	0
		NO _x zo spaľovania propánu a ZP	25,1 ^{a)}	0,3 ^{a)}	-	0,000025	0
		CO zo spaľovania propánu a ZP	2,1 ^{a)}	0,0247 ^{a)}	-	0,000004	0

Poznámka

a) údaje zo správy z oprávneného merania emisií v roku 2008

b) podľa skutočnosti v roku 2010

Emisie ZL vypúšťaných do vonkajšieho ovzdušia výduchom V1 sú znižované vo vodnej pračke.
Emisie ZL vypúšťaných do vonkajšieho ovzdušia výduchom V2 nie sú znižované.

Bližšie údaje a informácie sú uvedené v samostatnej podkapitole 1.4

1.1.2 Lakovňa IS

P. č.	Zdroj emisií, spôsob zachytávania emisií	Emitovaná látka, a jej vlastnosti	Údaje o emisiách	
			mg.m ⁻³	kg.h ⁻¹
1.	Odmasťovanie, opaľovanie povrchu výliskov, ohrev vzduchu do lakovne IS (centrálny kondicionér) – do výduchu V5	TZL zo spaľovania propánu, zo spaľovania ZP	0,14	1,68.10 ⁻³
		SO _x zo spaľovania propánu, zo spaľovania ZP	0,001	1,4.10 ⁻⁵
		NO _x zo spaľovania propánu, zo spaľovania ZP	1,5	0,019
		CO zo spaľovania propánu, zo spaľovania ZP	0,2	0,02
		TOC zo spaľovania propánu, zo spaľovania ZP a z odmasťovania výliskov	0,011	0,15.10 ⁻³
2.	Striekacia kabína primer, ohrev vzduchu do lakovne IS (centrálny kondicionér) – do výduchu V6	TZL z podkladového náteru primer, zo spaľovania ZP	0,22	0,00602
		SO _x zo spaľovania ZP	0,001	3,5.10 ⁻⁵
		NO _x zo spaľovania ZP	0,16	0,0057
		CO zo spaľovania ZP	0,064	0,0023
		TOC prchavé organické látky z podkladového náteru primer, zo spaľovania ZP	75	2,73
3.	Striekacia kabína, ohrev vzduchu do lakovne IS (centrálny kondicionér) – base 1– do výduchu V7	TZL zo základného náteru base 1, zo spaľovania ZP	1,05	0,02353
		SO _x zo spaľovania ZP	0,001	2,5.10 ⁻⁵
		NO _x zo spaľovania ZP	0,16	0,00403
		CO zo spaľovania ZP	0,064	0,00163
		TOC prchavé organické látky zo základného náteru base 1, zo spaľovania ZP	35,9	0,8022
4.	Striekacia kabína, ohrev vzduchu do lakovne IS (centrálny kondicionér) – base 2– do výduchu V8	TZL zo základného náteru base 2, zo spaľovania ZP	0,73	0,01928
		SO _x zo spaľovania ZP	0,001	2,5.10 ⁻⁵
		NO _x zo spaľovania ZP	0,16	0,00403
		CO zo spaľovania ZP	0,064	0,00163
		TOC prchavé organické látky zo základného náteru base 2	24,7	0,6495
5.	Striekacia kabína lakovacieho náteru, ohrev vzduchu do lakovne IS	TZL z lakovacieho náteru, zo spaľovania ZP	2,62	0,07111
		SO _x zo spaľovania ZP	0,001	3,5.10 ⁻⁵
		NO _x zo spaľovania ZP	0,16	0,0057
		CO zo spaľovania ZP	0,064	0,0023

	(centrálny kondicionér) – do výduchu V9	TOC prchavé organické látky z lakovacieho náteru	27	0,707
6.	Vypaľovacia pec do výduchu V10	TZL zo spaľovania ZP	0,19	0,41
		SO _x zo spaľovania ZP	0,052	0,153 · 10 ⁻³
		NO _x zo spaľovania ZP	1,5	0,0033
		CO zo spaľovania ZP	13,9	0,0301
		TOC z vysušovania náterov, zo spaľovania ZP	23,1	0,0501
7.	Miešareň farieb, ohrev vzduchu do miešarne farieb (klimatizačná jednotka) – do výduchu V11	TZL zo spaľovania ZP	0,028	0,136 · 10 ⁻³
		SO _x zo spaľovania ZP	0,0033	0,161 · 10 ⁻⁴
		NO _x zo spaľovania ZP	0,545	2,65 · 10 ⁻³
		CO zo spaľovania ZP	0,22	1,07 · 10 ⁻³
		TOC prchavé organické látky z náterových látok, tvrdiacich činidiel, rozpúšťadiel, zo spaľovania ZP	18,1	0,0805
8.	Sušiaci tunel medzi striekacími kabínami primer a base 1 – do výduchu V12	TOC prchavé organické látky z podkladového náteru primer	28,5	0,070
9.	Sušiaci tunel medzi striekacími kabínami base 2 a clear coat – do výduchu V13	TOC prchavé organické látky z náterov primer a base	37,3	0,089
10.	Odmasťovanie v zariadení power wash – do výduchu V21	TOC prchavé organické látky z roztoku odmasťovacieho prípravku	13	0,046

Poznámka

Emisie ZL vypúšťaných do vonkajšieho ovzdušia výduchmi V6, V7, V8, V9 sú znižované vo vodnej pračke.

Emisie ZL vypúšťaných do vonkajšieho ovzdušia výduchmi V5, V10, V11, V12, V13 nie sú znižované.

Údaje o emisiách – správy z oprávnených meraní:

MM Team ev. č. 04/0806/13/B-ME, meranie v dňoch 12. - 14.6.2013

MM Team ev. č. 04/0101/14-ME, meranie dňa 8.1.2014 (správa vid' príloha č. II.10)

1.2. Zoznam miest vypúšťania emisií do ovzdušia pre jednotlivé zdroje emisií

P. č.	Identifikácia a 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 ($^{\circ}C$)
1.	Výdych V1 – lakovňa FED	TZL, SO ₂ , NO _x , CO, TOC	Odmašťovanie 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 ₂ , NO _x , CO, TOC	Opaľovanie 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 ₂ , NO _x , CO, TOC	Odmašťovanie, opaľovanie povrchu výliskov, ohrev vzduchu do lakovne IS (centrálny kondicionér)	630 mm	48°25' 17°47'	12,3	3,9	24
4.	Výdych V6 – lakovňa IS	TZL, TOC, SO _x , NO _x , 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, SO _x , NO _x , 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, SO _x , NO _x , 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, SO _x , NO _x , 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 ₂ , NO _x , CO, TOC	Vypaľovacia pec	315 mm	48°25' 17°47'	12,3	0,6	80
9.	Výdych V11 - lakovňa IS	TOC, SO _x , NO _x , 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
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

1.3. Určené emisné limity a výsledky meraní v skúšobnej prevádzke Lakovne IS

P. č.	Zdroj emisií, miesto vypúšťania	Emitovaná látka, a jej vlastnosti	Emisný limit mg.m ⁻³	Výsledky meraní mg.m ⁻³
-------	---------------------------------	-----------------------------------	---------------------------------	------------------------------------

1.	Odmasťovanie, opaľovanie povrchu výliskov – do výduchu V5	TZL z čistenia dielov ofukovaním, zo spaľovania propánu, zo spaľovania ZP ohrevu vzduchu do lakovne IS	150 (< 200 g/h)	< 0,3 pri hmotnostnom toku < 3,6 g.h ⁻¹
		NO _x zo spaľovania propánu, zo spaľovania ZP ohrevu vzduchu do lakovne IS	350 (2000 g/h)	< 28 ⁵⁾ pri hmotnostnom toku < 349 g.h ⁻¹ 1
2.	Striekacia kabína primer – do výduchu V6	TZL z nanášania podkladového náteru primer	3	< 0,3
		TOC prchavé organické látky z nanášania podkladového náteru primer	75	75
		NO _x zo spaľovania ZP ohrevu vzduchu do lakovne IS	350 (2000 g/h)	
3.	Striekacia kabína – base 1– do výduchu V7	TZL z nanášania základného náteru base 1	3	1,1
		TOC prchavé organické látky z nanášania základného náteru base 1	75	35,9
		NO _x zo spaľovania ZP ohrevu vzduchu do lakovne IS	350 (2000 g/h)	
4.	Striekacia kabína – base 2– do výduchu V8	TZL Z nanášania základného náteru base 2	3	0,7
		TOC prchavé organické látky z nanášania základného náteru base 2	75	24,7
		NO _x zo spaľovania ZP ohrevu vzduchu do lakovne IS	350 (2000 g/h)	
5.	Striekacia kabína lakovacieho náteru – do výduchu V9	TZL z nanášania lakovacieho náteru	3	2,6
		TOC prchavé organické látky z nanášania lakovacieho náteru	75	27
		NO _x zo spaľovania ZP ohrevu vzduchu do lakovne IS	350 (2000 g/h)	
6.	Vypaľovacia pec do výduchu V10	NO _x zo spaľovania ZP	350 (2000 g/h)	< 28 hm. tok < 61 g.h ⁻¹
		TOC z vysušovania náterov	50	23,1
7.	Miešareň farieb – do výduchu V11	TOC prchavé organické látky z prípravy náterových látok, tvrdiacich činidiel, rozpúšťadiel miešaním	150 (< 500 g/h)	18,1 hm. tok 81 g.h ⁻¹

8.	Sušiaci tunel medzi striekacími kabínami primer a base 1 – do výduchu V12	TOC z vysušovania po náteroch	50	28,50
		NO _x zo spaľovania ZP ohrevu vzduchu do lakovne IS	350 (2000 g/h)	
9.	Sušiaci tunel medzi striekacími kabínami base 2 a clear coat – do výduchu V13	TOC z vysušovania po náteroch	50	37,3
		NO _x zo spaľovania ZP ohrevu vzduchu do lakovne IS	350 (2000 g/h)	
10.	Odmasťovacie zariadenie power wash – do výduchu V21	TOC z odmasťovania	120 ¹⁾	

¹⁾ Ak prevádzkovateľ preukáže, že priemerný obsah organických rozpúšťadiel v používaných čistiacich materiáloch nepresiahne 30 % hmotnosti môže správny orgán povoliť výnimku z uvedených emisných limitov.

Odmasťovací prípravok obsahuje 20% VOC, ktorý sa riedi s vodou v pomere 1 : 1000, pripravený roztok na odmasťovanie obsahuje 0,020 % hm. VOC.

1.4. Bližšie informácie o zdrojoch znečisťovania ovzdušia lakovne FED

Pre technologické účely lakovne FED sú využívané nasledovné horáky:

- Horáky na kvapalný propán, ktorý slúži pre zdrsnenie vylisovaných dielov na robotizovanom pracovisku lakovacej linky – 2 ks. Príkon každého horáka je 58,5 kW.
- Horák na zemný plyn pre vypaľovanie vrchného laku a celkové dosušenie v Hlavnej (vypaľovacej) peci. Výkon horáka je 350 kW
- Horáky na zemný plyn pre ohrev vzduchu vháňaného do striekacích kabín, každá kabína má vlastný horák (3 striekacie kabíny - 3 ks horákov). Výkon každého horáka je 455 kW.
- Horák v sušiacom tuneli za kabinou primer – nepoužíva sa –

Vo všetkých zariadeniach lakovne FED s vyššie uvedenými horákmi dochádza k priamemu procesnému ohrevu.

1.5. Bližšie informácie o zdrojoch znečisťovania ovzdušia lakovne IS

Pre technologické účely novej lakovne IS sú využívané 3 horáky:

- Horák na kvapalný propán, ktorý slúži pre zdrsnenie vylisovaných dielov na robotizovanom pracovisku lakovacej linky. Príkon horáku je 30,5 kW.
- Horák na zemný plyn pre vypaľovanie vrchného laku a celkové dosušenie vo vypaľovacej peci. Výkon horáku je 20 – 300 kW..
- Horák na zemný plyn pre úpravu vzduchu (hlavný kondicionér). Vykurovací výkon horáku je 193 – 2900 kW.

Vykurovanie priestorov lakovne pomocou hlavného kondicionéra sa uskutočňuje na základe priameho procesného ohrevu.

2. Znečisťovanie povrchových vôd

2.1. *Recipienty vôd*

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

2.2. *Produkované odpadové vody*

2.2.1 Zoznam zdrojov odpadových vôd

V technológii povrchovej úpravy lakovaním v lakovni FED vznikajú odpadové vody len z procesu úpravy vody reverznou osmózou v množstve 14 m³/deň, 3500 m³/rok.

Na lakovni IS vzniká odpadová voda z procesu úpravy vody reverznou osmózou pre zvlhčovač vzduchu lakovne a systém Powerwash v množstve 49 m³/deň, 14 455 m³/rok.

Voda vo vodných pračkách oboch lakovní bude vymieňaná 1 – 2 x ročne a odovzdávaná bude oprávnenej osobe ako nebezpečný odpad.

2.2.2 Zoznam ukazovateľov znečistenia odpadových vôd

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.

2.3. *Odpadové vody preberané od iných pôvodcov*

nie sú

2.4. *Zoznam miest vypúšťania odpadových vôd do povrchových vôd*

Odpadové vody nie sú vypúšťané do povrchových vôd priamo.

2.5. *Vplyv vypúšťania na vodu a vodou viazaný ekosystém*

nie je relevantné

2.6. *Odpadové vody s obsahom obzvlášť škodlivých látok vypúšťaných do verejnej kanalizácie*

nie sú

3. Znečisťovanie pôdy a podzemných vôd

nie je

4. Nakladanie s odpadmi

bez zmeny

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)

1.1. *Striekacie kabíny lakovne FED*

1.1	Zložka životného prostredia	Ovzdušie
1.2	Všeobecná charakteristika a technický opis technológie a techniky	Presné nanášanie náterov. Záchyt prestrekov vodnou pračkou – voda zachytávajúca prestreky je v lakovni FED pod roštmi podláh kabín. Záchyt ďalších náhodných prestrekov lepiacou fóliou na stenách kabín. Opätovné používanie regenerovaných rozpúšťadiel (vykonáva externá spoločnosť mimo prevádzky).
1.3	Doba a stav realizácie technológie a techniky	Zrealizované
1.4	Prínosy z hľadiska ochrany životného prostredia	Zníženie obsahu znečisťujúcich látok vo vzdušnine vystupujúcej zo striekacích kabín
1.5	Účinnosť technológie a techniky	TZL 99,9%, VOC odhad 70%
1.6	Nakladanie so zachytenými emisiami alebo produkovaným zostatkovým znečistením	Zachytené prestreky sú z vody vyzrážavané flokuláciou. Vyzrážané kaly sú oddeľované od vody, zhromažďované ako nebezpečný odpad a odovzdávané na zneškodnenie
1.7	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k uvedenej technológii a technike	Nepredpokladajú sa

1.2. *Striekacie kabíny lakovne IS*

2.1	Zložka životného prostredia	Ovzdušie
-----	---	--------------------------

2.2	Všeobecná charakteristika a technický opis technológie a techniky	Presné nanášanie náterov. Záchyt prestrekov vodnou pračkou - voda zachytávajúca prestreky steká po stene nachádzajúcej sa oproti smeru nástreku náterov a pod podlahami v kabínach. Zachytávanie prestrekov lepiacou fóliou na ostatných stenách kabín. V kabínach Primer a Base sú používané vodou riediteľné nátery.
2.3	Doba a stav realizácie technológie a techniky	Zrealizované
2.4	Stručné zdôvodnenie technológie a techniky	Ekonomická výhodnosť tejto techniky
2.6	Prínosy z hľadiska ochrany životného prostredia	Zníženie obsahu znečisťujúcich látok vo vzdušine vystupujúcej zo striekacích kabín
2.7	Účinnosť technológie a techniky	TZL 99,9%, VOC odhad 70%
2.8	Nakladanie so zachytenými emisiami alebo produkovaným zostatkovým znečistením	Zachytené prestreky sú z vody vyvrážané flokuláciou. Vyvrážané kaly sú oddeľované od vody, zhromažďované ako nebezpečný odpad a odovzdávané na zneškodnenie.
2.9	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k uvedenej technológii a technike	Nepredpokladajú sa

1.3. Odmasťovanie výliskov *lakovne FED*

1.1	Zložka životného prostredia	Ovzdušie
1.2	Všeobecná charakteristika a technický opis technológie a techniky	Použité jednorazové odmasťovacie utierky z odmasťovania vylisovaných dielov sú využité ešte ďalej vo výrobe - využitie zostatkového obsahu organických rozpúšťadiel v utierkach
1.3	Doba a stav realizácie technológie a techniky	zrealizované
1.4	Prínosy z hľadiska ochrany životného prostredia	Zníženie spotreby rozpúšťadiel vo výrobe
1.5	Účinnosť technológie a techniky	Zníženie fugitívnych emisií VOC
1.6	Nakladanie so zachytenými emisiami alebo produkovaným zostatkovým znečistením	použité utierky sa odovzdávajú ako odpad
1.7	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k uvedenej technológii a technike	Nepredpokladajú sa

1.4. Odmasťovanie výliskov *lakovne IS*

1.1	Zložka životného prostredia	Ovzdušie
-----	-----------------------------	----------

1.2	Všeobecná charakteristika a technický opis technológie a techniky	Sprcha „power wash“ na odmasťovanie výliskov. V sprche sa používa chemická látka s obsahom VOC 20 %. Pripravený odmasťovací roztok obsahuje 2% uvedenej chemickej látky.
1.3	Doba a stav realizácie technológie a techniky	Sprcha „power wash“ zrealizovaná v rámci skúšobnej prevádzky lakovni IS
1.4	Prínosy z hľadiska ochrany životného prostredia	Zníženie spotreby rozpúšťadiel vo výrobe
1.5	Účinnosť technológie a techniky	Zníženie fugitívnych emisií VOC
1.6	Nakladanie so zachytenými emisiami alebo produkovaným zostatkovým znečistením	Odpadová voda je vypúšťaná do splaškovej kanalizácie
1.7	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k uvedenej technológii a technike	Nepredpokladajú sa

1.5. Tlmiče hluku

1.1	Zložka životného prostredia	Hluk z celej haly
1.2	Všeobecná charakteristika a technický opis technológie a techniky	Na potrubíach vzduchotechniky sú umiestnené tlmiče vibrácií. Ventilátory vzduchotechniky sú uložené na tlmičoch vibrácií. Tlmiče hluku sú umiestnené na strešných ventilátoroch budovy (odsávanie/vháňanie vzduchu) .
1.3	Doba a stav realizácie technológie a techniky	NA
1.4	Prínosy z hľadiska ochrany životného prostredia	Obmedzenie prenikania hluku a vibrácií do okolia - resp. do pracovného prostredia
1.5	Účinnosť technológie a techniky	Cca 35%
1.6	Nakladanie so zachytenými emisiami alebo produkovaným zostatkovým znečistením	-
1.7	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k uvedenej technológii a technike	Žiadne

2. Navrhované technológie a techniky na predchádzanie vzniku emisií a obmedzenie emisií

1.1	Zložka životného prostredia	Ovzdušie
1.2	Všeobecná charakteristika a technický opis technológie a techniky	Spôsob nanášania náterov – mechanické nanášanie bude nahradené mechanicko-elektrostatickým nanášaním
1.3	Doba a stav realizácie technológie a techniky	Predpoklad v roku 2015

1.4	Prínosy z hľadiska ochrany životného prostredia	Zvýšenie účinnosti nanášania náterov Zníženie prestrekov Zníženie obsahu znečisťujúcich látok vo vzdušnine vystupujúcej zo striekacích kabín
1.5	Účinnosť technológie a techniky	Zvýšenie účinnosti nanášania náterov z 30 – 40 % na 40 - 50 %
1.6	Nakladanie so zachytenými emisiami alebo produkovaným zostatkovým znečistením	Nezmení sa nakladanie: Zachytené prestreky sú z vody vyvrážané flokuláciou. Vyzrážané kaly sú oddeľované od vody, zhromažďované ako nebezpečný odpad a odovzdávané na zneškodnenie.
1.7	Investície a ďalšie náklady vo vzťahu k uvedenej technológii a technike	Náklady s výmenou striekacích pištolí

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

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

I. Rozbor porovnania prevádzky s najlepšou dostupnou technikou bez zmeny

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 J) všeobecne zrozumiteľným spôsobom na účely zverejnenia

Identifikácia žiadateľa:

Faurecia Slovakia s.r.o., Kutlíkova 17, 852 50 Bratislava,
Odštepny závod Front End Hlohovec, Priemyselná 1, 920 01 Hlohovec
Odštepny 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 (hygiena) - 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.**

POZNÁMKA:

Z dôvodu viacerých menších zmien v prevádzke došlo k zmene textu niektorých kapitol uvedených v pôvodnej žiadosti. Zmeny sú kvôli prehľadnosti uvedené modrým písmom.

Opis prevádzky

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

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

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

Lakovňa FED je linkou povrchovej úpravy vylisovaných výrobkov. Povrchová úprava vylisovaných nárazníkov/dielov začína odmasťovaním povrchu, pokračuje zdrsnením povrchu s následným nanášaním náterov. Zdrsnovanie sa uskutočňuje opaľovaním pomocou robotov s horákmi spaľujúcich propán. Podkladový náter (Primer) je nanášaný v kabíne pomocou jedného robota. Podkladový náter je vodou riediteľný, po zaschnutí tvorí podklad pre základnú farbu (Base). Vysušovanie prebieha v sušiacom tuneli. Základná farba sa nanáša na robotizovanom pracovisku v kabíne pomocou dvoch robotov. Základná farba je riediteľná organickými rozpúšťadlami. Po nanesení základnej farby nárazníky postupujú cez vyprchávací tunel do kabíny nanášania vrchného laku. Vrchný lak je nanášaný v kabíne pomocou dvoch robotov. Vypaľovanie vrchného laku a celkové dosušenie prebieha v hlavnej peci, ktorá je súčasťou linky povrchovej úpravy.

Súčasťou lakovne je miešareň a vodná pračka s hydropackom. V miešarni sa uskutočňuje príprava náterov a riedidiel preplachovania 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 vzdušiny zachytávané vodnou pračkou. Voda následne postupuje do hydropaku na flokuláciu – spätné vyzrážanie a oddelenie zachytených náterov vo forme kalov.

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

Povrchová úprava vylisovaných 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 je vodou riediteľný a 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. Základná farba je riediteľná organickými rozpúšťadlami. 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 pračka 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 vzdušiny zachytávané vodnou stenou. Voda následne postupuje do hydropaku na flokuláciu - spätné vyzrážanie a oddelenie zachytených prestrekov náterov vo forme kalov.

Skladovanie:

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“.

Zoznam surovín, pomocných materiálov a ďalších látok

P. č.	Prevádzka	Surovina, pomocný materiál, ďalšie látky	Opis a vlastnosti
1.	Lakovňa a 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 a 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 Baseu	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

Odoberať sa bude len pitná voda z verejného vodovodu.

- Hydropack – dopĺňanie odparenej vody do vodných práčok – 5,8 m³/deň, 1513 m³/r
- Hydropack – výmena vody vo vodných práčkach 1 – 2 x ročne – 600 m³/r
- Chladenie - klimatizačné jednotky lakovne FED – 6,5 m³/deň, 1625 m³/r
- Úprava vody reverznou osmózou pre zvlhčovač vzduchu do nanášacích kabín lakovní - 75 m³/deň, 20 955 m³/r
- Úprava vody reverznou osmózou pre systém Powerwash v množstve 14 m³/deň, 4382 m³/rok.
- Nádrž pre sprinklery – 900 m³/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

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

1) množstvo vyrobené v roku 2010

2) projektované množstvo

Energie v prevádzke používané alebo vyrábanéZemný plyn - 4 748 503 m³/rokKvapalný propán – 40 m³/rok

Nákup el. energie - 4735 MWh /rok

Znečisťovanie ovzdušia

P. č.	Identifikácia a 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 ³ .s ⁻¹)	Teplota emisií (°C)
1.	Výdych V1 – lakovňa FED	TZL, SO ₂ , NO _x , 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 ₂ , NO _x , CO, TOC	Opaľovanie 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 ₂ , NO _x , CO, TOC	Odmasťovanie, opaľovanie povrchu výliskov, ohrev vzduchu do lakovne IS (centrálny kondicionér)	630 mm	48°25' 17°47'	12,3	3,9	24

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 ₂ , NO _x , 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
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

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 m³/deň, 3500 m³/rok.

Na lakovni IS vzniká odpadová voda z procesu úpravy vody reverznou osmózou pre zvlhčovač vzduchu lakovne a systém Powerwash v množstve 49 m³/deň, 14 455 m³/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.

M. Návrh podmienok povolenia

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

1. Faurecia Slovakia s.r.o., Kutlíkova 17, 852 50 Bratislava
2. Mesto Hlohovec – Mestský úrad v Hlohovci, M.R.Štefánika 1, 920 01 Hlohovec
3. SES ENERGOPROJEKT, s.r.o., Gajova 4, 811 09 Bratislava,

Dotknuté orgány:

1. Okresný úrad Hlohovec, Odbor starostlivosti o životné prostredie, Jarmočná 3, 920 01 Hlohovec – ochrana ovzdušia
2. Okresný úrad Hlohovec, Odbor starostlivosti o životné prostredie, Jarmočná 3, 920 01 Hlohovec – ochrana vôd
3. Regionálny úrad verejného zdravotníctva so sídlom v Trnave, Limbová 6, 917 09 Trnava 9
4. Vodárenské a technické služby, s.r.o., Šafárikova 30, 920 01 Hlohovec
5. Technická Inšpekcia, Pracovisko Bratislava, Holekova 3, 811 04 Bratislava
6. Krajské riaditeľstvo Hasičského a záchranného zboru v Trnave, Vajanského 22, 917 77 Trnava

O. Prehlásenie

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

Podpísaný:

Dátum:

Meno: Monika Vlčková
Pozícia v organizácii: prokurista

Podpísaný:

Dátum:

Meno: Jérôme Abeille
Pozícia v organizácii: prokurista

Podpísaný:

Dátum:

Meno: Ing. Tomáš Laurinc
Pozícia v organizácii: splnomocnená osoba na vypracovanie predkladanej žiadosti

Podpísaný:

Dátum:

Meno: Ing. Jozef Fecko
Pozícia v organizácii: konateľ splnomocnenej osoby

P. Zoznam príloh žiadosti

Prílohy I

Prílohy podľa § 7 ods. 2 zákona č. 39/2013 Z.z. o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania životného prostredia a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov.

- I.1 Východisková správa
- I.2 Výpis z katastra nehnuteľností k pozemkom, na ktorých je prevádzka, list vlastníctva, a kópia katastrálnej mapy, doklady k pozemku a stavbe.
- I.3 Dokumentácia a projekt stavby v rozsahu potrebnom na kolaudačné konanie
- I.4 Doklad o zaplatení správneho poplatku

Ostatné prílohy podľa § 7 ods. 2 zákona č. 39/2013 Z.z. o integrovanej prevencii a kontrole znečisťovania životného prostredia a o zmene a doplnení niektorých zákonov v príslušnom odseku sa nepredkladajú.

Prílohy II

- II.1 Výpis z obchodného registra
- II.2 Súbor technicko-prevádzkových parametrov a technicko-organizačných opatrení
- II.3 Súhlasy, rozhodnutia
 - II.3.1 Blokové schémy a materiálová bilancia výroby
 - II.3.2 Zoznam surovín, pomocných materiálov a ďalších látok
- II.4 Mapový list lokalizujúci umiestnenie povoľovanej prevádzky v rámci celého závodu, zakreslenie stavby lakovne IS v katastrálnej mape
- II.5 Havarijný plán na ochranu vôd
- II.6 Splnomocnenie
- II.7 Prehlásenie ZPH
- II.8 Certifikát – technický list náteru podlahy použitého v skladoch farieb, horľavých kvapalín a zhromaždiska NO prevádzky IS
- II.9 Technické listy používaných farieb
- II.10 Správa z oprávneného merania MM Team ev. č. 04/0101/14-ME