



Okresný úrad Púchov
Štefánikova 820
020 01 Púchov
Slovenská republika

Váš list číslo/zó dňa	Naše číslo	Výbavuje/linka	Púchov
OU-PU-OSZP-2020/0 00753-002/14.05.2020	OU-PU-OSZP-2 020/000960-002	Mgr. Martin Cibul ka/+421424326948	01. 06. 2020

Vec:

Automatizovaný sklad surových autoplášťov - zisťovacie konanie k oznámeniu o zmene navrhovanej činnosti:
- stanovisko podľa § 26 ods. 4 zákona č. 137/2010 Z. z. a § 29 ods. 9 zákona č. 24/2006 Z. z.

Vyššie uvedeným listom, doručeným dňa 15. 05. 2020, nám zasielate, podľa § 29 ods. 6 písm. a) zákona č. 24/2006 Z. z. o posudzovaní vplyvov na životné prostredie a o zmene a doplnení zákonov v platnom znení, Oznámenie o zmene navrhovanej činnosti „názov: Automatizovaný sklad surových autoplášťov; navrhovateľ: Continental Matador Rubber, s.r.o. ; umiestnenie: Púchov, katastrálne územie Horné Kočkovce, parcely KNC č. 460/12, 460/66 460/88, 460/89, 460/90, 457/36, 457/37, 457/41, 457/43, novostavba skladu je navrhovaná v areáli priemyselného závodu Continental v Púchove v nadväznosti na existujúce objekty výrobné haly „Výroba osobných plášťov 1“ a vrátnice Sever“ v ktorom je uvedené:

- 2 OPIS TECHNICKÉHO A TECHNOLOGICKÉHO RIEŠENIA VRÁTANE POŽIADAVIEK NA VSTUPY A ÚDAJOV O VÝSTUPOCH: Projekt rieši výstavbu nových skladovacích objektov a zabudovanie nových zariadení pre automatické skladovanie a prepravu surových plášťov. Nové skladovacie budovy budú situované čiastočne nad vnútro firemnou komunikáciou a parkoviskami pre osobné vozidlá. Skladovacie objekty budú vybavené automatickým zakladačím a skladovacím systémom. Medzi novými skladovacími objektami a existujúcim výrobným objektom č.1 (Stará hala) bude vybudovaný prepojovací koridor, ktorý bude čiastočne situovaný nad objektom č.1 a čiastočne nad vnútro firemnou komunikáciou. V koridore bude umiestnená technológia na postrekovanie surových plášťov a na dopravu surových plášťov do automatizovaných skladov surových plášťov - HBS 1 a HBS 2 (dopravníky, čítačky čiarových kódov, obracačky plášťov, váhové dopravníky). Vo výrobnom objekte č.1 (Stará hala) budú umiestnené dopravníkové trate na dopravu surových plášťov z konfekcie k postrekom a vratné dopravníky z HBS 1 a HBS 2 k robotizovanému pracovisku prekladania plášťov z dopravníkov do vozov. Navrhovaný sklad bude slúžiť pre uskladnenie surových plášťov pomocou automatizovaného regálového systému s vlastným automatickým zakladačom. Samotný zakladač a regálový systém je certifikované zariadenie výrobcu regálového systému, ktorý bude vybraný na základe výberového konania. Posudzovaná činnosť predstavuje súčasť trendu automatizácie a elektronizácie spoločnosti.

- 2.1 TECHNICKÉ A TECHNOLOGICKÉ RIEŠENIE: STRUČNÝ POPIS STAVEBNÉHO RIEŠENIA: Stavba pozostáva z dvoch stavebných objektov - skladov HBS 1 a HBS 2 a koridoru medzi výrobnou halou 1 a novonavrhovanými skladmi. Súčasťou koridoru je aj pracovisko postreku plášťov. Objekty skladov sú umiestnené po oboch stranách vrátnice Sever a prostredníctvom koridoru sú napojené na objekt existujúcej výrobné haly. Nové objekty skladov sú navrhované v úrovni cca prvého podlažia, na stojkách vo výške 5 m nad terénom, čo znamená, že existujúce parkovacie plochy a vnútroareálová komunikácia sú zachovávané. Výška koridoru vo vonkajšom

Telefón	E-mail	Internet	IČO
+421424326944	oszp.pu@minv.sk	www.minv.sk	00151866

priestore drží výškovú úroveň skladov a v priestore haly je znížená cca o 2 metre. **OBJEKTOVÁ SKLADBA A PREVÁDZKOVÉ SÚBORY:** STAVEBNÉ OBJEKTY SO: SO1 Príprava staveniska, SO2 Špeciálne zakladanie, SO3 Sklad HBS 1, SO 3.1 Uzemnenie a bleskozvod, SO 3.2 Elektroinštalácia, SO 3.3 Slaboprúde rozvody, SO 3.4 SHZ a EPS, SO 3.5 Vzduchotechnika, SO 3.6 Požiarny vodovod vnútorný, SO 3.7 Technologické rozvody, SO 3.8 Oceleové konštrukcie, SO 3.9 Zdravotechnika, SO 3.10 MaRT, SO4 Sklad HBS 2 (SO 4.1 ...rozsah ako u SO3), SO5 Dopravníkový koridor (SO5.1...rozsah ako u SO 3), SO6 Energomost, SO7 Požiarny vodovod - vonkajší, SO8 Vonkajšia dažďová kanalizácia a vsakovanie, SO9 Vonkajšia splašková kanalizácia, SO10 Prípojka NN, SO11 Prípojka slaboprúdu, SO12 Vonkajšie osvetlenie, SO 13 Komunikácie a spevnené plochy, SO 14 Búracie, demontážne práce., preložky inžinierskych sietí, SO 15 Uzemnenie a bleskozvod, SO16 Únikové schodiská a lávky, SO17 Oplotenie, SO18 Kamerový systém, SO19 Prípojka VN + Trafostanica + Núdzový zdroj. **PREVÁDZKOVÉ SÚBORY:** PS Automatizovaný sklad surových plášťov (HBS) 1 a 2, PS Postrek a doprava surových plášťov z výrobného objektu do skladov HBS 1 a HBS 2, PS Potrubné rozvody, PS Rozvody elektro, PS Prevádzkové rozvody slaboprúd, PS Vzduchotechnika, PS Meranie a regulácia, PS SHZ a EPS PS Trafostanica, PS Núdzový zdroj. Z pohľadu predmetného posudzovania sú najdôležitejšie nižšie uvedené stavebné objekty a prevádzkové súbory: SO3 a SO4 SKLADY HBS 1 a 2: Pôdorysné obrysy hlavných častí objektov oboch skladov majú rozmery 45 x 26 m a zastavaná plocha predstavuje po 1170 m². Výška skladovania je 15,0 m. Výška objektu 24 m. Koridor má rozmery 13 x 50 m a zastavaná plocha predstavuje 650 m². Výška objektu je 6,0 m. V existujúcej výrobnej hale bude namontovaný dopravníkový systém na prepravu vyrobených surových plášťov od konfekčných strojov do automatického skladu. Zo skladu budú plášte prepravované do spojovacieho koridoru, kde budú plášte opatrené postrekom. Spojovací koridor sa bude nachádzať nad strešnou konštrukciou prístavku starej výrobnej haly. Stavebné úpravy budú spočívať len v úprave prestupov dopravníkov cez stenovú resp. strešnú konštrukciu haly v osi 17-18 a kotvení nosných prvkov koridoru. Samotný koridor bude navrhnutý z oceleovej nosnej konštrukcie ktorá bude opláštená sendvičovými panelmi s minerálnou výplňou. Koridor bude presvetlený denným svetlom. V koridore bude nainštalované umelé osvetlenie, vetranie, vykurovanie, EPS, slaboprúdové rozvody. **SO5 DOPRAVNÍKOVÝ KORIDOR:** Dopravníkový koridor spája časť konfekcie vo výrobnej hale s automatizovaným skladom HBS 1 a HBS 2. Zo skladov pokračuje ďalšia časť dopravníkových systémov naspäť do stávajúcej výrobnej haly, do časti lisovne. Nosná časť koridoru je oceleová konštrukcia s obvodovým plášťom a strechou. V koridore sú pred vstupom do lisovne umiestnené postrekovacie kabíny. **PS AUTOMATIZOVANÝ SKLAD SUROVÝCH PLÁŠŤOV (HBS) 1 A 2:** Postup uskladnenia a vyskladnenia je nasledovný: Proces výroby surových plášťov sa realizuje na 20 konfekčných strojoch. Surový plášť po skompletovaní bude krátkym dopravníkom prevezený k výťahu, odkiaľ bude zdvihnutý do úrovne zberného dopravníka. Konfekčné stroje sú usporiadané v radách po 7, 6, 4 a 3, čomu zodpovedá aj počet zberných dopravníkov, ktoré sa spájajú do hlavného zberného dopravníka. Surové plášte z hlavného zberného dopravníka môžu smerovať priamo do ľavej a pravej sekcie automatického skladu alebo sa odklonia na manuálny výstupný dopravník, na základe výsledkov automatickej kontroly hmotnosti surových plášťov. Na ďalšie prekonanie výškového rozdielu budú inštalované špirálové dopravníky, ktoré budú umiestnené v priestore prepojovacieho koridoru. Automatický sklad pozostávajúci z 14 automatických zakladačov rozdelených po 7, bude prichádzajúce plášte rozdeľovať k jednotlivým zakladačom. Automatický zakladač bude transportovať plášte po 2 ks do voľných zakladacích miest. Čítacie zariadenie na dopravníku prečíta čiarový kód na surovom plášti, žeriov v zakladači si tento kód pamätá a podľa požiadavky operátora ho vyhľadá a pošle na vyskladnenie cez postrekovacie zariadenie. Proces vyskladnenia bude riadený požiadavkami z viacerých miest: - Manuálne vyskladňovacie miesto - Na základe požiadavky od operátora; - Automatické vyskladňovacie miesto s 2 robotmi - Automatický sklad na základe požiadavky vyskladní potrebný počet plášťov, ktoré pred založením do vozov prejdú cez postrekovú linku. Plášte po založení do vozov budú operátorom transportované na miesto spotreby, t. j. k lisom; - Automatické vyskladňovacie miesto pre automatický transport k lisom - Automatický sklad na základe požiadavky od jednotlivých lisov vyskladní potrebný počet plášťov, ktoré pred založením pred lis prejdú cez postrekovú linku. Plášte sú následne transportované k preberacím miestam, odkiaľ si ich prevezmú automatické vozíky, umiestnené na koľajnici pod stropom pred každou radou lisov. Prioritou bude automatický transport k lisom, ostatné vyskladňovacie miesta budú slúžiť ako záloha v prípade potreby alebo výpadku automatického transportu k lisom. Budova pre automatické zakladače bude pripravená pre inštaláciu ďalších 2 zariadení pre prípadné zvýšenie skladovacej a transportnej kapacity, t. j. 16 ks automatických zakladačov. Surové plášte nebudú prichádzať počas celého procesu od výroby na konfekčnej linke až do momentu vyskladnenia do kontaktu s operátorom. V prípade automatického transportu k lisom bude prvý kontakt operátora s hotovým výrobkom až pri nakládke do kamióna. Celý systém je automatický a prístup osôb je možný len pre určených pracovníkov v prípade údržby iných zariadení v sklade ako pri údržbe zariadení vzduchotechniky, vykurovania a stabilného hasiaceho zariadenia, len v prípade ich dohľadu. Vydávanie tovaru je identické ako uskladnenie, kde automatizovaný regálový zakladač vyberie z regálu požadovaný tovar, dopraví ho na koliečkový dopravníkový pás, ktorý vysunie cez vstupno/výstupné otvory tovar priamo k čakajúcemu vysoko zdvížnému vozíku.

PS POSTREK A DOPRAVA SUROVÝCH PLÁŠŤOV Z VÝROBNÉHO OBJEKTU DO SKLADOV HBS 1 A HBS 2: Surové plášte budú postrekované separačnými roztokmi v štyroch postrekovacích zariadeniach - kabínach, umiestnených v samostatnom priestore medzi vyskladňovacími dopravníkmi. Každé postrekovacie zariadenie má svoj vlastný výdych vyvedený nad strechu výrobnéj haly. Postrekovací proces je automatizovaný, bez obsluhy. Na postrek sa používajú separačné roztoky: - Chem-Trend 3112 5,50 t/rok; - LYNDICOUT 2511 RTU 17,82 t/rok. PS POTRUBNÉ ROZVODY: Všetky potrubné rozvody podľa prevádzkového súboru PS potrubné rozvody sú navrhnuté vo vnútorných priestoroch existujúcej výrobnéj haly, aj vo vnútri HBS 1 a HBS 2. a) Požiarnej vodovod: Množstvo požiarnej vody bude stanovené na základe projektu požiarnej ochrany. b) Prívod vykurovacej vody pre ústredné vykurovanie: zo stávajúcej výmenníkovej stanice vo výrobnéj hale. c) Stlačený vzduch na ovládanie dopravníkov: prívodné potrubie 0,7 MPa zo stávajúceho rozvodu vo výrobnéj hale. PS VZDUCHOTECHNIKA: Prevetrávanie priestorov HBS 1 a HBS 2. Predpokladáme umiestnenie VZT jednotiek na streche výrobnéj haly.

- 2.2.4 ENERGETICKÉ ZDROJE: VYKUROVANIE: Predmetom tejto časti je návrh vykurovania, resp. zásobovania teplom pre potreby vykurovania. Sklad bude zásobovaný teplom pre potreby vykurovanie teplovodným rozvodom, ktorý bude napojený na existujúci rozvod v existujúcej hale VÝROBA OSOBNÝCH PLÁŠŤOV I. Vykurovanie Skladu bude zabezpečené z existujúcej výmenníkovej stanice vo výrobnéj hale.

- 2.3 ÚDAJE O VÝSTUPOCH: 2.3.1 ZDROJE ZNEČIŠŤOVANIA OVZDUŠIA: Vlastné skladové zariadenie nepredstavuje zdroj znečisťovania ovzdušia. Za zdroje znečisťovania ovzdušia možno považovať 4 postrekovacie zariadenia (kabíny), umiestnené v samostatnom priestore medzi vyskladňovacími dopravníkmi. Každé postrekovacie zariadenie bude mať svoj vlastný výdych vyvedený nad strechu výrobnéj haly. Jedná sa o existujúce zariadenia, ktoré budú len presunuté a podľa potreby modernizované. Existujúce zdroje sú tiež odsávané, takže dôjde len k posunu v rámci haly. Postrekovací proces bude automatizovaný, bez obsluhy a bude využívaný pri presune plášťa zo skladu na linku. Surové plášte sú v týchto kabínach postrekované separačnými roztokmi, aby nedochádzalo k poškodzovaniu tesnenia na lisoch. Obe chemické látky, ktoré za týmto účelom používajú, majú v KBÚ uvedené, že napomáhajú uvoľneniu z formy a jedná sa o vodné emulzie s veľmi nízkym obsahom, menej ako 0,05 % látok, ktoré by mohli mať nepriaznivé účinky na vodné prostredie. Taktô vzniknuté aerosoly budú odvetrávané od každého zariadenia.

- IV. VPLYVY NA ŽIVOTNÉ PROSTREDIE A ZDRAVIE OBYVATELSTVA VRÁTANE KUMULATÍVNYCH A SYNERGICKÝCH: I VPLYVY NA OBYVATELSTVO: VPLYVY POČAS PREVÁDZKY: Nové zariadenie neovplyvňuje negatívnym spôsobom kvalitu životného prostredia v okolí výrobnéj haly. Oproti súčasnému stavu nebude produkovať navrhovaná činnosť do ovzdušia ani do horninového prostredia či podzemných vôd žiadne nové znečisťujúce látky.

- V. VŠEOBECNE ZROZUMITEĽNÉ ZÁVEREČNÉ ZHRNUTIE: Celkovo možno činnosť hodnotiť ako spĺňajúcu moderné trendy v priemysle a potenciálne negatívne vplyvy možno považovať za minimálne a v maximálnej miere aj za akceptovateľné.

Okresný úrad Púchov, odbor starostlivosti o životné prostredie, ako dotknutý orgán štátnej správy ochrany ovzdušia podľa § 3 písm. p) zákona č. 24/2006 Z. z. o posudzovaní vplyvov na životné prostredie a o zmene a doplnení zákonov v platnom znení vydáva stanovisko podľa § 26 ods. 4 zákona č. 137/2010 Z. z. o ovzduší v platnom znení a § 29 ods. 9 zákona č. 24/2006 Z. z. v platnom znení:

Zmena navrhovanej činnosti „Automatizovaný sklad surových autoplášťov“ je podľa § 3 ods. 1 písm. a) a ods. 2 písm. a) zákona č. 137/2010 Z. z. v platnom znení stavbou nového zariadenia veľkého zdroja znečisťovania ovzdušia „Výroba a spracovanie gumy“, preto podľa § 17 ods. 1 písm. a) vyššie uvedeného zákona súhlas Okresného úradu Púchov, odboru starostlivosti o životné prostredie, ako orgánu ochrany ovzdušia, je potrebný na vydanie rozhodnutia stavebného úradu o povolení jeho stavby; tento súhlas je záväzným stanoviskom. K vyššie uvedenej zmene navrhovanej činnosti nemáme pripomienky.

Doručuje sa:

Okresný úrad Púchov
odbor starostlivosti o životné prostredie
štátna správa posudzovania vplyvov na ŽP
Štefánikova 820
020 01 Púchov

Ing. Iveta Kmošénová
vedúci odboru

Informatívna poznámka - tento dokument bol vytvorený elektrónicky