

# OKRESNÝ ÚRAD RIMAVSKÁ SOBOTA

## Odbor starostlivosti o životné prostredie

Hostinského 4, 979 01 Rimavská Sobota

Číslo: OU-RS-OSZP-2014/009910-Ad

v Rimavskej Sobote 01.08.2014

Titl.:

VERSACO s.r.o.

Cukrovarská 57/12

979 01 Rimavská Sobota

Vec

**Súhlas na vydanie rozhodnutia o povolení stavby stredného zdroja znečisťovania ovzdušia „ Výroba plastových doplnkov pre osobné autá Hnúšť'a“, ktorá je v rámci stavby s názvom „ Výrobný objekt VERSACO zmena dokončenej stavby, Hnúšť'a “**

Okresný úrad Rimavská Sobota, odbor starostlivosti o životné prostredie ako príslušný orgán štátnej správy ochrany ovzdušia podľa § 26 ods. 1 v súlade s § 31 ods.1 zákona č. 137/2010 Z.z. o ovzduší v znení neskorších predpisov a § 2 ods. 3 a § 3 ods.1 písm.e) zákona č. 180/2013 Z.z. o organizácii miestnej štátnej správy a o zmene a doplnení niektorých zákonov vydáva na základe žiadosti č.: -, zo dňa 28.7.2014 žiadateľovi:

**VERSACO s.r.o., Cukrovarská 57/12, 979 01 Rimavská Sobota, IČO: 36 726 231**

### s ú h l a s

podľa § 17 ods.1 písm. a) zákona o ovzduší na vydanie rozhodnutia o povolení stavby **stredného zdroja** znečisťovania ovzdušia – „**Výroba plastových doplnkov pre osobné autá Hnúšť'a**“, ktorá bude umiestnená v k.u. Hnúšť'a, v existujúcom areáli priemyselnej zóny, so súpisným číslom 941 na parcele č. 1143/26 .

Súhlas sa vydáva na základe posúdenia údajov uvedených v žiadosti a v predloženej projektovej dokumentácii pre stavebné povolenie, vypracovanej Ing. Annou Longaiovou, Trhové nám. 4567/7A, 97901 Rimavská Sobota, v mesiaci 05/2014, zák. číslo: -.

Tento zdroj bude podľa vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z.z. , ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenia zákona o ovzduší, kategorizovaný ako:

#### **4.38.2 Priemyselné spracovanie plastov - Spracovanie a povrchové úpravy s použitím organických rozpúšťadiel podľa projektovanej spotreby organických rozpúšťadiel v t/rok:**

i) nanášanie náterov

s projektovanou spotrebou organických rozpúšťadiel v t/rok:  $\geq 0,6$  t/r a zároveň  $\leq 5$  t/r

- projektovaná spotreba rozpúšťadla lakovaním a potlačovaním je 2,854 t/rok

- **stredný zdroj** znečisťovania ovzdušia

**Činnosť IVa – Nanášanie náterov na kovy, plasty, textil, tkaniny, fólie, papier** (Príloha č.6 vyhl.č. 410/2012 Z.z.)

Súčasťou zdroja je plynová kotolňa kategorizovaná ako

1.1.2 Technologické celky obsahujúce spaľovacie zariadenia vrátane plynových turbín a stacionárnych piestových spaľovacích motorov, s nainštalovaným súhrnným menovitým tepelným príkonom  $\geq 0,3$  MW a zároveň  $< 50$  MW

súhrnný menovitý tepelný príkon kotlov Logano GE 315 je 0,825 MW

**Súhlasom sa určujú tieto podmienky:**

1. K žiadosti o súhlas na vydanie rozhodnutia o užívaní zdroja priložiť:

- a) vypracovaný prevádzkový poriadok, resp. pokyny obsluhy z hľadiska ochrany ovzdušia,
- b) návrh postupu výpočtu množstva emisií zo zdroja znečisťovania so žiadosťou o schválenie tohto postupu,
- c) návrh prevádzkovej evidencie, podľa vyhlášky MŽP SR č. 231/2013 Z.z., o informáciách podávaných Európskej komisii, o požiadavkách na vedenie prevádzkovej evidencie, o údajoch oznamovaných do Národného emisného informačného systému a o súbore technicko-prevádzkových parametrov a technicko-organizačných opatrení
- d) v rámci skúšobnej prevádzky vykonať jednorazové meranie emisií ZL
- e) navrhnúť a vyznačiť v PD umiestnenie stálych meracích miest

**Popis:**

V rámci funkčného celku Výroby plastových doplnkov pre osobné autá sú navrhnuté nasledovné časti zdroja znečisťovania ovzdušia:

- Lisovňa – 7 ks vstrekolisov na výrobu plastových výliskov puklíc, škrabiek na ľad, a plastových lopát
- Lakovňa - uzatvorená automatická linka
- Tampoprint – ofsetová tampónová potlač – 2 ks
- Borgi - zariadenie na výrobu metličiek na škrabky
- Baliareň - 2 baliace linky na balenie hotových výrobkov do obalov
- Zvarovňa - zvärací automat na zváranie pružinového drôtu
- Dielňa opráv foriem,
- Kompresorová stanica a chladiaca jednotka
- Dielňa drvenia poškodených plastových výrobkov
- Kotolňa – 3 plynové kotly na spaľovanie zemného plynu z verejného rozvodu
- Sklady surovín, obalov, polotovarov, foriem, výrobkov

**Projektované kapacity:**

Suroviny : Plastové granulácie BAYBLEND T65 XF a plastová drť - spotreba 810 t/r

Oceľový drôt – spotreba 130 t/r

Náterové farby – spotreba 20,037 t/r

Riedidlá – spotreba 96 kg/r

Čistiace prostriedky – spotreba 120 l/r

Voda – max. 9 590 l/deň Produkcia dreveného plynu – 14 352 tis.m<sup>3</sup>/rok

Palivá: Zemný plyn naftový z verejného rozvodu – spotreba 65 tis. m<sup>3</sup>/r

Projektovaná kapacita: 1 000 ton plastových výrobkov / rok

rozpúšťadlá 2,854 t /rok

Projekt rieši zmenu dokončenej stavby za účelom umiestnenia novej technológie pre výrobu plastových doplnkov k autám: puklice, škrabky na ľad a plastové lopaty. V objekte budú umiestnené výrobné a pomocné prevádzky, sklady. Riešený objekt pozostáva z rôznych funkčne súvisiacich prevádzkových a dilatačných častí s rozdielnym počtom podlaží.

**Opis miest stacionárneho zdroja, v ktorých emisie vznikajú, sú obmedzované a vypúšťané do ovzdušia:**

*Vo výrobnej dielni – lisovni 1.37* o podlahovej ploche 1036,9 m<sup>2</sup> bude umiestnená výroba puklíc, škrabiek na ľad s metličkou a plastových lopát v tlakových vstrekolisoch 180 Met 15 H, 280 Met II a II 30 H a ATC HC 450. Pred vstupom do lisu sú plastové granuláty a plastová drť sušené v elektrických sušičkách na polotovaru SDD – 600U/300H – CE. Obsluha plní výrobné zariadenie vstrekolisy cez sušičku polotovaru SDD-600U/300H-CE, ktorá spracuje polotovaru a v automatickom

cykle, vystrekne výrobok do kovovej formy a vyhodí výlisok do zbernej nádoby. Vylisované puklice sa prepravujú do lakovacej linky.

Vo výrobní dielni budú umiestnené ešte dve zariadenia TAMPOPRINT na tampónovú potlač výrobkov a zariadenie BORGÍ na výrobu metličiek na škrabky.

#### **TAMPOPRINT - zariadenie na tampónovú potlač nalakovaných puklíc**

Tampotlač je jednou z najmladších tlačových techník. Tampotlač je tlačový proces, ktorý môže preniesť 2-D obraz na 3-D objekt pomocou nepriameho hĺbkotlačového procesu. Obraz sa prenáša z tlačovej dosky (kliše) cez silikónový nosič (tampón) na substrát (predmet na potlač). Projektovaná spotreba organických rozpúšťadiel je 0,11 t / rok. Odsávanie od technológie tampoprintov bude zabezpečené kruhovým ventilátorom so vzduchovým výkonom 600 m<sup>3</sup>/h, s výdychom 1,5 m nad strechu objektu. Výška výdychu od terénu bude 7,2 m.

#### **BORGÍ – zariadenie na výrobu metličiek na škrabky**

Zariadenie sa skladá z automatického zariadenia s jednou nabíjacou hlavou a automatického strihacieho a štiepacieho zariadenia s karuselovým systémom.

Zo zariadenia BORGÍ na výrobu metličiek nebudú vznikať emisie znečisťujúcich látok.

**Lakovňa s automatickou lakovacou linkou 1.38** o podlahovej ploche 677,20 m<sup>2</sup> je riešená v samostatnej časti jednopodlažného objektu. Lakovňa je riešená uzatvorenou automatickou linkou s recykláciou náterových hmôt. Automatická lakovacia linka CEFLA je riešená 6 sekciami. Automat je napájaný na teplú vodu 90°C a stlačený vzduch 6 barov.

- TNS 3000 - dopravný pás zo syntetického materiálu s dĺžkou 3 m so štandardným posuvom až do 11,2 m/min, zabezpečuje prísun materiálu do lakovacieho automatu.
- UNOSRAY – oscilačný striekací automat so 4 striekacími pištoľami s ovládaním s elektronickou reguláciou rýchlosti. Striekací automat s rozmermi; dĺžka 4800 mm, šírka 4110 mm je vybavený rekuperačnou jednotkou náterových hmôt – dopravný pás je čistený od prestrekov zachytenej farby dvoma protirotačnými valcami. Táto pozotieraná farba sa opätovne použije na striekanie. Zariadenie má oddelené nádržky na náterovú hmotu, rozpúšťadlo a riedidlo z nehrdzavejúcej ocele. Zariadenie je vybavené odsávacou vzduchotechnikou s výkonom 8 000 m<sup>3</sup> / hod odsávaného ako aj prírodného vzduchu.
- FEV E3/3 + TVS 5500 – CT - teplovzdušný vytvrdzovací tunel recykláciou. Vykurovacie médium teplá voda.
- FEV EU 2/4+ TNS 7000-CT vytvrdzovací tunel s tryskami.s odsávacou vzduchotechnikou s výkonom 8 000 m<sup>3</sup> / hod.
- TNS 6000 + 4 CRU - dopravníkový pás s chladiacimi nádstavcami s tryskami s odsávacou vzduchotechnikou s výkonom 8 000 m<sup>3</sup> / hod.
- GTA 20/U - pretlaková jednotka kabíny. Vykurovacie médium teplá voda.

Ohrev lakovacieho automatu je riešený horúcou vodou z rozvodu. Prietok vetraného vzduchu 8000 m<sup>3</sup>/hod.

Obsluha linky spočíva v ukladaní výrobkov na pás linky povrchovej úpravy a na konci linky v skladaní hotových nalakovaných výrobkov z pásu linky do pripravených paliet.

V lakovacej linke sa budú používať vodou riediteľné náterové hmoty. Čistenie lakovacej linky bude vodou a čistenie striekacích trysiek namáčaním čiapočiek v čistiacom prostriedku s nízkym obsahom VOC 0,5 % hm. Lakovacia linka má riešené vetranie technologickou vzduchotechnikou – prívod vzduchu bude v objeme 23 000 – 24 000 m<sup>3</sup>/h do priestoru striekania a odvod bude rozdelený do 3 výdychov – od striekacieho automatu, z vytvrdzovacieho tunela a z chladiacej časti automatickej lakovacej linky.

Vzdušina od striekania farby so zachytenými prestrekmi bude odsávaná do vonkajšieho ovzdušia cez vysokoúčinné filtračné zariadenie zložené z vrstiev filtrov na záchyt tuhých aj kvapalných častíc s účinnosťou 99,4 %. Znižovanie množstva VOC v odpadových plynch nie je potrebné z dôvodu používania vodou riediteľných farieb a nízkym obsahom VOC vo farbách. Vzdušina z automatickej

Číslo:OU-RS-OSZP-2014/009910-Ad

lakovacej linky – z priestoru striekania farieb, z priestoru sušenia a z priestoru chladenia bude vypúšťaná do vonkajšieho ovzdušia osobitnými výdychmi vo výške 19 m.

**V baliarni 1.39** o podlahovej ploche 440,00 m<sup>2</sup>. Na dvoch baliacich strojoch FP 8000CS sa budú baliť hotové výrobky do fólií a následne do kartónov. Vybrané výrobky budú potlačované na tampoprintových potlačovacích strojoch.

**Zvarovňa drôtu 1.58** o podlahovej ploche 70,25 m<sup>2</sup> je stavebne oddelená od okolitých výrobných a skladových priestorov. Pracovisko je vybavené linkou na zváranie oceľového drôtu AZK30-1 s rýchlosťou 10 bodov /minútu. Lokálna odsávací jednotka s filtráciou zabezpečí hygienické požiadavky na zvaracie pracovisko. Vyčistená vzdušina odsávaná od zvaracieho automatu bude vrátená späť do pracovného prostredia.

**Miestnosť kompresorovej stanice a chladiacej jednotky 1.43** o podlahovej ploche 71,4 m<sup>2</sup> je osadená tromi kompresormi ORLIK o celkovom výkone 548 m<sup>3</sup>/hod a inštalovanom elektrickom príkone 59,0 kW.

**Dielňa na opravu foriem 1.28** o podlahovej ploche 170,70 m<sup>2</sup>. V dielni budú pracovníci na pracovných stoloch a oceľovej platni opravovať poškodené formy pomocou zvaracieho poloautomatu a ručného náradia brúsok a frézok. Odsávanie plynov od zvaracieho poloautomatu bude riešené lokálnou odsávacou jednotkou, bez odvodu do vonkajšieho ovzdušia.

**Pracovisko drvenia poškodených výrobkov 1.48.** Na elektrickej drvičke pracovníci podrvia nekvalitné výrobky na polotovary a znovu použijú do výrobného procesu. Vzdušina od drvičky je filtrovaná v cyklóne a vracaná do pracovného prostredia.

#### **Vykurovanie objektu**

Zdrojom tepla na vykurovanie budú 3 plynové kotle Buderus Logano GE315 s horákmi Weishaupt WG20N/1(170kW, Weishaupt WG30N/1(200kW) a Weishaupt WG40N/1(455kW), ktoré budú umiestnené v samostatnej miestnosti na prízemí.

Vykurovacia sústava má 5 samostatne regulovaných a uzatvárateľných okruhov:

- Vetva č.1 pre panelové vykurovacie telesá s teplotným spádom 75/65°C
- Vetva č. 2 pre teplovzdušné jednotky s teplotným spádom 90/70°C vo výrobnej časti objektu
- Vetva č. 3 pre striekaciu linku s teplotným spádom 90/70°C
- Vetva č. 4 pre vzduchotechnickú jednotku s teplotným spádom 90/70°C
- Vetva č. 5 pre zásobník TV s teplotným spádom 90/70°C

Spaliny z kotlov budú vyvedené samostatnými dymovodmi cez obvodovú stenu a komínmi do vonkajšieho prostredia 1 m nad atiku strechy. Dymovody a komíny sú plechové, trojvrstvové, s účinnou výškou 19,05 m. Vyústenie dymovodu z kotla GE 515 je DN 250, redukovaná na DN300 a komín svetlosti 300 mm. Pre kotle GE 315 je dymovod 180 mm, redukovaný na 200 mm a zaústený do komínov priemeru 200 mm. Komíny sú postavené na zvaranej oceľovej konštrukcii umiestnenej na betónovej rampe. Teplotu spalín z kotla bude možné kontrolovať teplomerom v dymovode s rozsahom 0-350 °C.

#### **Prehľad vzniku emisií znečisťujúcich látok**

Emitované znečisťujúce látky		Začlenenie podľa prílohy č. 2 k vyhláške MŽP SR č. 410/2012 Z.z.	Miesto vzniku
Tuhé znečisťujúce látky	TZL	1. skupina 3. podskupina	Tuhé znečisťujúce látky
Organické látky vo forme plynov a pár vyjadrené ako celkový organický uhlík	TOC	4. skupina 4. podskupina	Organické látky vo forme plynov a pár vyjadrené ako celkový organický uhlík

Číslo:OU-RS-OSZP-2014/009910-Ad

Oxid siričitý	SO <sub>2</sub>	3. skupina 4. podskupina	Oxid siričitý
Oxidy dusíka	NO <sub>x</sub>	3. skupina 4. podskupina	Oxidy dusíka
Oxid uhoľnatý	CO	3. skupina 5. podskupina	Oxid uhoľnatý

Lisovňa, sušičky zmesi plastového granulátu a plastovej drte – nebudú vznikat' emisie ZL,  
Zvarovňa drôtu, drvenie nezhodných výliskov, oprava foriem zváraním – odfiltrovaná vzduššina bude vracaná späť do pracovného prostredia

Navrhované látky / zmesi s obsahom VOC v zariadeniach používajúcich organické rozpúšťadlá

Pracovisko	Látka / zmes s obsahom VOC	VOC	Zaradenie VOC s označením rizika
Automatická lakovacia linka	farby	2-butoxyetanol	Nepatria do skupín uvedených v § 26 ods.1 písm. a), písm. b) vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z.z.
	čistiaci prostriedok striekacích hlavíc	3-butoxypropán-2-ol	
Tampoprint	farby	cyklohexanón	
		(2-metoxi-1-metyletyl)-acetát	
		4-hydroxy-4-metylpentán-2.-ón	
		benzínové rozpúšťadlá (ropné)	
		butanol	
		xylén	
		(2-butoxyetyl)-acetát	
		1,2,4-trimetylbenzén	
	propylbenzén		
	tvrdidlo	xylén	
		(2-metoxi-1-metyletyl)-acetát	
	riedidlá	cyklohexanón	
		(2-metoxi-1-metyletyl)-acetát	
		butylacetát	
		(2-butoxyetyl)-acetát	
čistenie potlačovacích dosák (kliše) a tampónov	acetón		

Údaje o predpokladaných množstvách a druhoch emisií vypúšťaných do ovzdušia a o zabezpečení ich dostatočného rozptylu podľa ustanovených požiadaviek:

Miesto vzniku emisie ZL	ZL	Predpokladané projektované
-------------------------	----	----------------------------

		ročné množstvo [ t/r ]
Automatická lakovacia linka - striekanie	TZL	0,0126
	TOC	0,899
Automatická lakovacia linka - sušenie	TOC	0,899
Automatická lakovacia linka - chladenie	TOC	0,450
Tampoprint	TOC	0,087
Kotolňa	TZL	0,0052
	SO <sub>2</sub>	0,0006
	NO <sub>x</sub>	0,1014
	CO	0,0410
	TOC	0,0068

## Projektované charakteristiky automatickej lakovacej linky

Množstvo farby	20 000	kg/r
Obsah VOC vo farbách	13,7	% hm.
Obsah sušiny vo farbách	24 - 35	% hm
% VOC vo výduchu zo striekania	40	%
Odsávanie od striekania	8 000	m <sup>3</sup> /h
% VOC vo výduchu zo sušenia	40	%
Odsávanie od sušenia	8 000	m <sup>3</sup> /h
% VOC vo výduchu z chladenia	20	%
Odsávanie od chladenia	8 000	m <sup>3</sup> /h
Fond pracovného času	3 750	h/r
Vystriekané množstvo farby	5,333	kg/h
Účinnosť filtra TZL - striekanie	99,4	%

Výpočet minimálnej výšky komína podľa projektovaných hmotnostných tokov ZL, koeficientov S prílohy č. 1 Informácie o postupe výpočtu výšky komína zverejnené vo Vestníku MŽP SR ročník IV 1996 čiastka 5

## Výpočet minimálnej výšky výduchov z automatickej lakovacej linky

Odsávaná činnosť	ZL	Koeficient „S“	Vypočítaný hmotnostný tok vo výduchu [kg/h]	Vypočítaný hmotnostný tok podľa formátu v tabuľke prílohy č.1 „Informácie o postupe výpočtu.....“	Vypočítaná výška výduchu
Striekacie	TZL	0,5	0,00336	0,00672 . S	< 5 m
	VOC (butoxyetanol)	0,2	0,2923	1,46 . S	< 5 m
Sušenie	VOC (butoxyetanol)	0,2	0,2923	1,46 . S	< 5 m
Chladenie	VOC (butoxyetanol)	0,2	0,1461	0,7305 . S	< 5 m

Hmotnostný tok vo výduchu pre TZL (0,00336 kg/h) = hodinové vystriekané množstvo farby (5,333 kg/h), x max. obsah sušiny (35 %) x obsah TZL v prestrekoch (30 %) x účinnosť filtrácie ((100 – 99,4) %).

Hmotnostný tok vo výduchu pre VOC - butoxyetanol (0,2923 kg/h) = hodinové vystriekané množstvo farby (5,333 kg/h), x obsah látky (13,7 %) x percento VOC vo výduchu zo striekania (40 %).

Číslo:OU-RS-OSZP-2014/009910-Ad

Pre najnižšiu výšku komína 5 m je v tabuľke prílohy č.1 „Informácie o postupe výpočtu.....“ uvedená hodnota hmotnostného toku znečisťujúcej látky „2,7 . S“. Všetky vypočítané hmotnostné toky pre znečisťujúce látky vo farbe pre rôzne koeficienty „S“ (5. stĺpec tabuľky č. 5 tejto žiadosti) sú menšie ako „2,7 . S“, t.j. výduchy nemusia byť vyššie ako 5 m.

Navrhnuté sú výduchy nad strechou objektu, s výškou 19 m od terénu na zabezpečenie požiadavky nerušeného transportu voľným prúdením.

Projektované charakteristiky tampoprintu

Množstvo farby	54	kg/r
Obsah VOC vo farbách - priemer	50,574	% hm.
Odsávanie	6 000	m <sup>3</sup> /h
Fond pracovného času	1920	h/r
Vystriekané množstvo farby	0,028	kg/h

Výpočet minimálnej výšky výduchu od tampoprintu

Koeficient „S“*	Vypočítaný hmotnostný tok vo výduchu [kg/h]	Vypočítaný hmotnostný tok podľa formátu v tabuľke prílohy č.1 „Informácie o postupe výpočtu.....“	Vypočítaná výška výduchu
0,1	0,0142	0,142 . S	< 5 m
0,2	0,0142	0,071 . S	< 5 m

- Pre organické látky v náteroch tampoprintu sú priradené 2 koeficienty „S“

Pre najnižšiu výšku komína 5 m je v tabuľke prílohy č.1 „Informácie o postupe výpočtu.....“ uvedená hodnota hmotnostného toku znečisťujúcej látky „2,7 . S“. Všetky vypočítané hmotnostné toky pre znečisťujúce látky v náteroch pre rôzne koeficienty „S“ (4. stĺpec tabuľky č. 7 tejto žiadosti) sú menšie ako „2,7 . S“, t.j. výdych nemusí byť vyšší ako 5 m.

Navrhnutý je výdych nad strechou objektu, s výškou 7,2 m od terénu na zabezpečenie požiadavky nerušeného transportu voľným prúdením.

Spaliny zo spaľovania zemného plynu naftového v troch kotloch Logano GE 315 s horákmi Weishaupt budú odvádzané do vonkajšieho ovzdušia troma samostatnými dymovodmi cez obvodovú stenu a komínmi do vonkajšieho prostredia 1 m nad atiku strechy. Výška ústia komínov bude 19,05 m od terénu.

Podmienky pre zabezpečenie dostatočného rozptylu všetkých znečisťujúcich látok vypúšťaných do vonkajšieho ovzdušia uvedené v prílohe č. 9 vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z.z. sú splnené.

**Údaje o tom, že stacionárny zdroj je navrhnutý, vybavený a bude prevádzkovaný v súlade s ustanovenými požiadavkami :**

#### **Automatická lakovacia linka**

##### **Emisné limity**

Pre nanášanie náterov na kovové povrchy sú určené emisné limity v bode 4.2., časti IV, v prílohe č. 6 vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z.z., ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenia zákona o ovzduší:

Emisné limity

<b>Podmienky platnosti EL</b>	Štandardné stavové podmienky, vlhký plyn			
<b>Činnosť Nanášanie náterov na</b>	<b>Prahová spotreba rozpúšťadla (t/rok)</b>	<b>Emisný limit</b>		<b>Emisný faktor pre RP</b>
		<b>Odpadové plyny</b>	<b>Fugitívne emisie</b>	

povrchy					TZL <sup>1)</sup> [mg/m <sup>3</sup> ]	TOC [mg/m <sup>3</sup> ]	VOC [%]	VOC [kg/kg sušiny]
IVa	plastov	Z	> 5	≤ 15	3	100 <sup>2)</sup>	25	0,6
			> 15	≤ 200	3	50/75 <sup>3)</sup>	20	0,375
			> 200	-	3	50/75 <sup>3)</sup>	20	0,35

<sup>1)</sup> Emisný limit pre TZL platí iba pre proces striekania.

<sup>2)</sup> Emisný limit pre TOC v odpadovom plyne platí pre procesy nanášania a sušenia prevádzkované za riadených podmienok.

Prahová spotreba rozpúšťadla je 2,748 t/rok, t.j. podprahová spotreba. Povrchová úprava lakovaním vyrobených výliskov v automatickej lakovacej linke nie je povrchovou úpravou objektov, ako sú stavby, konštrukcie, budovy, ich príslušenstvo a armatúry na dekoratívne účely, funkčné účely a ochranné účely, ani opravami s prestriekavaním vozidiel podľa vyhlášky MŽP SR č. 127/2011 Z.z., ktorou sa ustanovuje zoznam regulovaných výrobkov, označovanie ich obalov a požiadavky na obmedzenie emisií prchavých organických zlúčenín pri používaní organických rozpúšťadiel v regulovaných výrobkoch, t.j. platia emisné limity pre najnižšiu prahovú kapacitu uvedenú v bode 4.2. vyššie citovanej vyhlášky č. 410/2012 Z.z.

Dodržiavanie emisných limitov pri povrchovej úprave dielov lakovaním je zaručené výrobcom automatickej lakovacej linky Cefla, pri prevádzkovaní lakovacej linky podľa doporučení výrobcu. Predpokladaná koncentrácia ZL:

- TZL vo výduchu od striekania farby podľa projektovaných údajov uvedených v tabuľke č. 4 tejto žiadosti 0,42 mg/m<sup>3</sup>,
- koncentrácia TOC vo výduchoch od striekania a sušenia 30 mg/m<sup>3</sup>,
- koncentrácia TOC vo výduchu od chladenia 15 mg/m<sup>3</sup>

Preukázanie dodržiavania emisných limitov v odpadových plynch bude uskutočnené počas skúšobnej prevádzky oprávnenou osobou.

Dodržiavanie emisného limitu pre fugitívne emisie VOC bude preukazované každoročne výpočtom podľa bilancie organických rozpúšťadiel. Fugitívne emisie VOC budú tvoriť emisie z čistiaceho prostriedku Star T s obsahom VOC 0,05 % hm., ktorý sa bude používať na namáčanie čiapočiek striekacích trysiek automatickej lakovacej linky. Projektovaná spotreba čistiaceho prostriedku Star T je 120 l. V tom VOC = 7,87 kg.

Preukázanie dodržania EL pre fugitívne emisie: podiel fugitívnych emisií VOC na celkovom vstupe VOC = 7,87 kg / 2748 kg \* 100% = 0,29%. EL pre fugitívne emisie VOC je 25%, vypočítaná hodnota 0,29% je hlboko pod EL, teda EL pre fugitívne emisie bude dodržiavaný.

**Technické požiadavky a podmienky prevádzkovania** pri nanášaní náterov sú uvedené v bode 4.1, časti IV, prílohy č. 6 vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z.z.:

Na obmedzenie emisií VOC je potrebné použiť najlepšie dostupné techniky, napríklad používanie lakovacích systémov s nízkym alebo žiadnym obsahom organických rozpúšťadiel, nanášanie lakovacích vrstiev s vysokou účinnosťou alebo čistenie odpadových plynov.

Na lakovanie výliskov puklíc pre osobné autá budú používané vodou riediteľné farby s nízkym obsahom organických rozpúšťadiel.

### Tampoprint

Pre polygrafiu sú určené špecifické emisné limity v bode 1.1, časti IV, prílohy č. 6 vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z.z. pre prahové spotreby rozpúšťadiel rovné a vyššie ako 0,6 t/r.



Číslo:OU-RS-OSZP-2014/009910-Ad

Projektovaná spotreba organických rozpúšťadiel v navrhovaných farbách, tvrdidlách a riedidlách na Tampoprinte je 0,087 t/rok. Je to podprahová spotreba rozpúšťadiel, na povrchovú úpravu potlačovaním Tampoprint sa emisné limity nevzťahujú.

Technické požiadavky a podmienky prevádzkovania nie sú určené.

### **Kotolňa**

Pre spaľovanie plyných palív v stacionárnych zariadeniach s celkovým menovitým tepelným príkonom rovným a vyšším ako 0,3 MW sú určené emisné limity v bode 3.2., časti IV, v prílohe č. 4 vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z.z., ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenia zákona o ovzduší, v časti tabuľky pre zariadenia s kotlami s vydaným povolením od 1. januára 2014, v riadku pre spaľovanie zemného plynu naftového ZPN:

Emisné limity

Podmienky platnosti EL	Štandardné stavové podmienky, suchý plyn, O <sub>2 ref</sub> : 3 % objemu				
MTP [ MW ]	Druh paliva	Emisný limit [ mg/m <sup>3</sup> ]			
		TZL	SO <sub>2</sub>	NO <sub>x</sub>	CO
Zariadenia s kotlami s vydaným povolením od 1. januára 2014					
☐ 0,3	ZPN	-	-	120 <sup>6)</sup>	50

<sup>6)</sup> Platí pre zariadenia s pretlakovými horákmi s teplotou teplonosného média < 200 °C (teplvodné, horúcovodné alebo parné kotly).

Dodržiavanie emisných limitov pri výrobe tepla spaľovaním zemného plynu v kotloch Logano 315 s plynovými horákmi Weishaupt WG s automatickou prevádzkou je zaručené výrobcom pri dodržiavaní návodov na obsluhu zariadení.

V kotolni budú inštalované 3 plynové kotly Logano 315 so samostatnými komínmi a s horákmi:

- Weishaupt WG40N/1-C, 455 kW
- Weishaupt WG30N/1-C, 200 kW
- Weishaupt WG20N/1-C, 170 kW

Emisné limity uvedené vyššie budú platiť len pre kotol Logano 315 s horákom Weishaupt WG 40N/1-C, 455 kW. Preukázanie dodržiavania emisných limitov v spalinách bude uskutočnené počas skúšobnej prevádzky oprávnenou osobou.

### **Návrh spôsobu zisťovania množstiev vypúšťaných znečisťujúcich látok a preukazovanie údajov o dodržaní určených emisných limitov, technických požiadaviek a všeobecných podmienok prevádzkovania:**

Návrh prevádzkovej evidencie zdroja vypracovaný podľa vyhlášky č. MŽP SR č. 231/2013 Z.z. o informáciách podávaných Európskej komisii, o požiadavkách na vedenie prevádzkovej evidencie, o údajoch oznamovaných do Národného emisného informačného systému a o súbore technicko-prevádzkových parametrov a technicko-organizačných opatrení spolu so schváleným prevádzkovým predpisom budú predložené k žiadosti o trvalú prevádzku zdroja znečisťovania ovzdušia.

Množstvá vypúšťaných znečisťujúcich látok do ovzdušia bude zisťované podľa schváleného postupu.

Navrhuje sa nasledovný spôsob zisťovania množstva emisií znečisťujúcich látok:

Číslo:OU-RS-OSZP-2014/009910-Ad

- TZL z automatickej lakovacej linky - podľa § 3 ods. 4 písm. f) vyhlášky MŽP SR č. 411/2012 Z.z. - výpočet s použitím hmotnostného toku, ktoré sa zisťujú periodickým meraním na účely preukázania dodržania určeného emisného limitu
- TOC z automatickej lakovacej linky - podľa § 3 ods. 4 písm. k) vyhlášky MŽP SR č. 411/2012 Z.z. – kombinácia postupov uvedených v písmenách a) a f) – výpočet podľa bilančného postupu výpočtu množstva fugitívnych emisií TOC, vrátane ročnej bilancie organických rozpúšťadiel
- TOC z tampoprintu - podľa § 3 ods. 4 písm. a) vyhlášky MŽP SR č. 411/2012 Z.z. – výpočet podľa bilančného postupu
- TZL, SO<sub>2</sub>, NO<sub>x</sub>, CO, TOC zo spaľovania zemného plynu v kotolni – podľa § 3 ods. 4 písm. h) vyhlášky MŽP SR č. 411/2012 Z.z. – výpočet s použitím všeobecných emisných faktorov, ktoré sú uverejnené vo vestníku MŽP SR.

Množstvo emisií znečisťujúcich látok zo zvarovania drôtu sa nebude zisťovať z dôvodu inštalácie vysokoúčinných filtrov na zachytávanie vznikajúcich znečisťujúcich látok a vracanie vyčistenej vzdušiny späť na pracovisko.

### **Porovnanie stacionárneho zdroja s najlepšou dostupnou technikou**

Nové zariadenia stacionárnych zdrojov a jestvujúce zariadenia stacionárnych zdrojov, na ktorých sa vykoná podstatná zmena, musia zodpovedať najlepšej dostupnej technike (§ 14 ods. 1 zákona č. 137/2010 Z.z. o ovzduší).

Automatická lakovacia linka Cefla s elektronicky riadeným striekacím systémom UNOSPRAY je komplexný lakovací systém od výrobcu Cefla - celosvetového lídra pre konečnú úpravu povrchov drevených, plastových a nekovových výrobkov.

Elektronický striekací systém UNOSPRAY má nasledovné výhodné vlastnosti:

- umožňuje kvalitné nanášanie náterov na rovné aj tvarované povrchy, hrany
- nátery nenanesené na natieraný výlisok, tzv. prestreky náterov sú z nepretržitého dopravného pásu zotierané a znovu použité na nanášanie – rekuperácia náterov
- podstatne znížené emisie rozpúšťadiel a tuhých látok do vonkajšieho ovzdušia zabezpečené pomocou sady filtrov umiestnené na bokoch a pod oblasťou priestoru striekania

Na striekanie sa budú používať vodouriediteľné farby s malým obsahom VOC.

Automatická lakovacia linka sa čistí vodou. Na čistenie nástavcov striekacích pištolí (čiapočiek) bude používaná látka s veľmi nízkym obsah VOC.

### **Kotly s automatickými horákmi Weishaupt:**

- Digitálny manažment spaľovania zaručuje, že vždy sa vydá iba toľko energie, koľko je jej práve potrebné. Všetky funkcie horáka sú ovládané a strážené výkonným mikroprocesorom. Horáky Weishaupt typového radu W sú komfortné, precízne a spoľahlivé.
- **Vynikajúce hodnoty emisií –všetky horáky Weishaupt radu WG sú v prevedení LowNOx-technológie**, ktorá znižuje emisie škodlivých látok pomocou zvláštneho zmiešavacieho zariadenia na intenzívnu recirkuláciu spalín.
- Všetky horáky typovej rady W pracujú plne automaticky. Výkonné mikroprocesory ovládajú a strážia trvalo proces spaľovania na dosiahnutie čo najväčšej účinnosti.
- **Tichšia prevádzka** - priečne usporiadaný ventilátor je opatrený špeciálnym odhlučnením.

Číslo:OU-RS-OSZP-2014/009910-Ad

- **Dlhá životnosť** - horáky Weishaupt sa vyrábajú viac ako 50 rokov, pri výrobe sa používajú iba tie najlepšie materiály.

Uvedenú technológiu je možné označiť za štandardnú na úrovni stavu techniky vyhovujúcu kritériám najlepšej dostupnej techniky pri primeraných výdavkoch - BAT.

Navrhované riešenie zdroja znečisťovania ovzdušia zodpovedá možnostiam najlepšej dostupnej techniky a je reálny predpoklad, že zdroj bude spĺňať podmienky určené orgánom ochrany ovzdušia, ako aj ostatné podmienky a kritériá vyplývajúce z právnych predpisov ochrany ovzdušia, ktoré sú nevyhnutné na povolenie stavby zdroja a jeho následnú prevádzku.

Súčasne orgán ochrany ovzdušia **upozorňuje prevádzkovateľa:**

1. Je potrebné požiadať tunajší úrad o vydanie súhlasu podľa § 17 ods.1 písm. a) zákona o ovzduší na užívanie stredného zdroja znečisťovania ovzdušia .

**Tento súhlas je záväzným stanoviskom pre orgán vydávajúci podľa iných právnych predpisov rozhodnutia o povolení stavieb, zariadení, alebo činností a nenahrádza príslušné povolenie vydávané podľa zákona č.50/1976 Zb. o územnom plánovaní a stavebnom poriadku (stavebný zákon) v znení neskorších predpisov.**

Ing. Vladimír Šándor  
vedúci odboru