



ROZHODNUTIE

Okresný úrad Banská Štiavnica, odbor starostlivosti o životné prostredie, ktorý je podľa § 2, § 3 ods.1 písm. e) a § 4 ods.1 zákona č.180/2013 Z. z. o organizácii miestnej štátnej správy a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov, a § 26 ods.1 zákona č.137/2010 Z. z. o ovzduší v znení neskorších predpisov (ďalej len zákon o ovzduší) príslušným orgánom štátnej správy ochrany ovzdušia, v súlade so zákonom č.71/1967 Zb. o správnom konaní (správny poriadok) v znení neskorších predpisov vydáva prevádzkovateľovi

**ROTOBALANCE s.r.o., Antolská 2, 969 01 Banská Štiavnica,
IČO: 31 632 899**

s ú h l a s

podľa § 17 ods.1 písm. c) zákona o ovzduší **na trvalú prevádzku** stredného zdroja znečisťovania ovzdušia „**Výroba vyvažovacích závaží kolies automobilov**“ (ďalej ZZO) **po vykonaných zmenách** a to konkrétne: „**Inovačné technológie pre výrobu vyvažovacích závaží ROTOBALANCE s.r.o.**“.

Uvedený ZZO „Výroba vyvažovacích závaží kolies automobilov“ v rámci funkčného a priestorového celku bude začlenený ako stredný ZZO podľa § 3 ods. 2 písm. b) zákona o ovzduší a kategorizovaný podľa vyhlášky MŽP SR č.410/2012 Z. z., ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenia zákona o ovzduší v znení neskorších predpisov (ďalej vyhláška č.410/2012 Z. z.), prílohy č.1, ako

2 VÝROBA A SPRACOVANIE KOVOV

2.8.2 Tavenie neželezných kovov vrátane zlievania zliatin, pretavovania a rafinácie kovového šrotu s projektovanou taviacou kapacitou v t/d:

- a) pre olovo a kadmium od 0 do 4 t/d
- b) pre ostatné neželezné kovy od 0 do 20 t/d

Maximálna projektovaná kapacita tavenia je 4,176 t/deň, z toho tavenie Pb 2,544 t/d a tavenie Zn 1,632 t/d.

Predmetný ZZO ako technologický celok v zmysle ustanovenia § 3 ods. 1 písm. a) zákona o ovzduší je vymedzený ako súhrn všetkých zariadení a činností v rámci funkčného a priestorového celku nasledovne:

1. 2 ks elektrický taviaci agregát/pec I. (Pb) a II. (Zn)
2. 2 ks odlievacie kokily/ingoty (Pb a Zn)
3. 1 ks radiálny ventilátor RM 400L (max. prietok: 3 380 m³/h)
4. 1 ks elektrický tlakový liaci stroj typ AWG (Pb, jednonásobný) /č. S3/
5. 2 ks elektrický tlakový liaci stroj typ LS3 (Zn, jednonásobný) /č. S4 a S6/
6. 4 ks elektrický tlakový liaci stroj typ LS3 (Zn, dvojnásobný) /č. S5, S7-S9/

7. 1 ks elektrická piecka na gravitačné odlievanie o objeme 1 500 cm³ (Pb) – občasné zariadenie
8. 1 ks brinelovacia práškovacia komora typ Brennenstuhl BPE 810
9. 2 ks elektrická sterilizačná pec typ HS 121A a HS 202A
10. 1 ks ventilátor (priem. prietok 250 m³/h)
11. 1 ks vysávač FISPO typ D/BFV 20
12. 1 ks ručný dvojhorák typ FK 960 na propán-bután (max. tep. príkon: 0,166 MW, účinnosť 90 %)

a ostatné súvisiace zariadenia (napr. triedička, poloautomatická balička, váhy, sústruh, kompresor a pod.), ktoré nie sú predmetom záujmu ochrany ovzdušia.

Štátny orgán ochrany ovzdušia určuje v súlade s ustanovením § 26 ods.2 zákona o ovzduší tieto podmienky prevádzkovania:

1. Akékoľvek zmeny oproti uvedenému technologickému zariadeniu môžu byť realizované len po opätovnom odsúhlasení tunajším orgánom štátnej správy ochrany ovzdušia.

O D Ŏ V O D N E N I E

Okresnému úradu Banská Štiavnica, odboru starostlivosti o životné prostredie bola doručená dňa 18.10.2016 žiadosť spoločnosti ROTOBALANCE s.r.o., so sídlom Antolská 2, 969 01 Banská Štiavnica, IČO: 32 632 899 (ďalej prevádzkovateľ), o súhlas na trvalú prevádzku stredného ZZO „Výroba vyvažovacích závaží kolies automobilov“ po vykonaných zmenách a to konkrétne: „Inovačné technológie pre výrobu vyvažovacích závaží ROTOBALANCE s.r.o.“, spracovaná v zmysle § 17 ods. 2 zákona o ovzduší spoločnosťou RK&eco s.r.o., M. Waltariho 7, 921 01 Piešťany, v mesiaci október 2016.

K žiadosti bol doložený nasledovné dokumenty:

- 1x projekt stavby – Technologická časť s názvom „Inovačné technológie pre výrobu vyvažovacích závaží ROTOBALANCE s.r.o.“, na ulici Antolská 2, v k. ú. Banská Štiavnica, vypracovaný Ing. Petrom Jasenákom, autorizovaným stavebným inžinierom, reg. č. 2402*Z*5-6, v mesiaci október 2015, zväzok č. 3;
 - Prevádzková evidencia a rozsah ďalších údajov o stacionárnom ZZO aktualizovaná dňa 10.10.2016 Ing. Monikou Rafaelisovou;
 - Prevádzkový poriadok vyššie uvedeného stacionárneho ZZO, vydanie č.1, dátum aktualizovania: 14.10.2016;
 - Správa o oprávnenom meraní emisií zo zariadení ZZO vykonanom dňa 22.08.2016 meracou skupinou MM Team s.r.o., Langsfeldova 18, 811 04 Bratislava, ev. č. správy: 04/1308/16-ME zo dňa 09.09.2016;
 - Protokol o skúške č. 1308/16-TM zo dňa 22.08.2016, výtlačok č.1, spracovaný MM Team, s.r.o, Bratislava;
 - Protokol č.032/16 – Meranie chemických faktorov pracovnom prostredí, vypracovaný Ing. Elenou Lehotskou – VEGA, Dražkovce dňa 14.06.2016;
- a tiež správny poplatok v zmysle zákona č.145/1995 Z. z. o správnych poplatkoch v znení neskorších predpisov v zmysle časti X. Životné prostredie Položky 162 písm. ac) predmetného zákona v celkovej hodnote 5 €.

Dňom podania žiadosti bolo začaté správne konanie.

Prevádzkovateľ vykonal v posledných rokoch modernizáciu výroby, ktorá viedla k výmene, zrušeniu, a následne k dokúpeniu a osadeniu technologických zariadení, t.j. 2 nových tlakových liacich strojov a 1 poloautomatickej baličky.

Technický popis výroby:

Hlavným výrobným programom spoločnosti je výroba vyvažovacích závaží kolies automobilov, pričom výrobná činnosť pozostáva z nasledovných častí:

- príjem a triedenie vstupných surovín (kovový odpad na zhodnocovanie) /miestnosť č.1.02 dielňa/garáž/;
- príjem materiálu potrebného k výrobe (napr. pružiny, Zn, Pb, práškové farby, propán-bután /PB/, obaly, oleje a i.);
- tavenie olovených /Pb/ a zinkových /Zn/ odliatkov, vrátane odlievania do kokíl /miestnosť č.1.09 Taviareň/;
- odlievanie Pb/Zn - tlakové odlievanie /výrobná hala 2: miestnosť č.1.05, výr. hala 1: miestnosť č.1.06/;
- odlievanie Pb – gravitačné odlievanie /výr. hala 2: miestnosť č.1.05/;
- povrchová úprava výrobkov a vypaľovanie (opaľovanie rámkov po práškovom nanášaní farieb) /miestnosť č. 1.11 plastovňa a č.1.15 opaľovňa/;
- triedenie a balenie výrobkov /miestnosť č.1.08 Baliareň/;
- skladovanie a predaj výrobkov a tovarov v distribučných skladoch;
- rozvoz a predaj výrobkov a tovarov prostredníctvom obchodných zástupcov.

Maximálna projektovaná kapacita predmetného ZZO sa odvíja od tavenia Pb a Zn odpadov v 2 samostatných elektrických taviacich peciach/agregátoch I. a II., v ktorých sa po ich nahriatí ručne vsádzajú vytriedené odpady podľa charakteru. V priebehu tavby je potrebné ju vizuálne kontrolovať, postupne doplniť odpad a pri vytvorení sterov na hladine tieto priebežne odstraňovať do pripravenej ocelevej nádoby, a následne uložiť na predpísanom mieste. Po natavení (Pb 350 °C; Zn 450 °C) sa materiál ručne pomocou naberačiek nalieva do pripravených kokíl, kde vychladne. Takto je materiál pripravený na tlakové odlievanie. Pece sú spojené spoločným odsávacím potrubím s inštalovaným odťahovým ventilátorom a cez výdych č. V1 (výška: 8,92 m; Ø 400 mm) je vzdušina odvádzaná do ovzdušia.

Tlakové odlievanie sa vykonáva v 7 tlakových liacich strojoch, pričom každý takýto stroj pozostáva z taviaceho agregátu, odlievacej kokily s príslušnou formou a z prídavného zariadenia – vibračného zásobníka pružín, ktoré sú vkladané do formy. Všetky stroje sú riadené systémom Siemens S7-200 s komplexnou možnosťou riadenia času cyklu a digitálnym riadením ohrevu TZ4ST. Materiál sa ručne vsádza do taviaceho agregátu, odkiaľ sa po natavení vstrekuje do odlievacej kokily s formou, čím sa dosiahne požadovaný tvar a zároveň sa automaticky pridáva pružina zaliata spolu s výrobkom. Po odliatí a vychladnutí vypadáva materiál (vyvažovacie závažia: 5 g – 60 g /os. vozidlá/, 35 g – 350 g /nákl. vozidlá/, plechové a hliníkové disky) do nádoby vedľa stroja a proces sa opakuje.

Pri gravitačnom odlievaní sa v el. piecke (objem: 1 500 cm³, el. výkon: 2 kW) roztaví Pb, ktoré sa vypúšťa cez ihlový ventil za pomoci elektromagnetu do formy a pohyblivých pakní cez vtokový otvor. Po naliatí Pb do tejto formy a zatuhnutí kovu, operátor roztvorí pakne a ručne vyberie Pb závažie (pre nákl. automobily). Následne pakne zavrie, ručne vloží pružinu a cyklus opakuje. Touto metódou sa vyrábajú závažia pre nákladné automobily.

Časť výrobkov sa následne povrchovo upravuje a to práškovým nanášaním v brinelovacej práškovej komore BPE 810 (max. spotreba prášk. farieb: 0,95 t/rok). Zvyšky práškovej farby sú odsávané vysávačom FISPO typ D/BFV 20 priamo z komory (uzatvorený systém). Po nanosení farby sa výrobky vypaľujú v elektrických sterilizačných peciach typu HS 121A a HS 202A, ktoré sú odvetrávané pomocou axiálneho ventilátora a mimo objekt vyvedené výdychom č. V2 (výška

ústia: 8,42 m, DN125). Odliatky sú uložené na špeciálnych rámikoch, ktoré je nutné po určitých pracovných cykloch zbaviť vrstiev farby. Táto činnosť sa vykonáva ručným opaľovaním PB dvojhorákom typu FK 960 (max. tep. príkon: 0,166 MW, účinnosť: 90 %, výkon: $2 \times 75 \text{ kW} = 150 \text{ kW}$), pričom spaliny z opaľovania sú odvedené cez výdych č. V3 (výška ústia: 6,00 m, DN400).

Po odliatí sa závažia upravujú, t.j. zbavia sa vtokových náliatkov a následne triedia. Tá časť výrobkov, ktoré sa povrchovo už neupravujú, je po tejto operácii už pripravená na kontrolu, balenie a expedíciu. Na výstup z triedičky sa napojí nová poloautomatická balička, t.j. dávkovacie zariadenie, ktoré bude schopné vyrobené závažia nasypať do pripravených kartónových krabíc (120 ks závaží/min). Zariadenie pozostáva z 2 vibračných zásobníkov SRC400 pre orientáciu a separáciu jednotlivých závaží. Na výstupe budú podávače zabezpečené počítacími čidlami. Krabice sa budú ukladať na pásový dopravník, kde budú po naplnení pneumatically posúvané na výstupný valčekový dopravník, kde ich odoberie obsluha.

Pre priblíženie sa k zákazníkom sú zrealizované distribučné a predajné sklady ako súvisiace priestory k výrobe, odkiaľ je zabezpečený priamy predaj. Prostredníctvom obchodných zástupcov je zabezpečený marketing, predaj a servis zákazníkom priamo v teréne v ich prevádzkarniach.

Predpokladaný maximálny časový fond jednotlivých technologických zariadení je 6 000 h/rok (využitelnosť strojných zariadení: cca 90 %). Jedná sa o nepretržitú prevádzku.

Emisná situácia:

Pri prevádzke technologických zariadení v procese tavenia dochádza k produkcii tuhých znečisťujúcich látok /TZL/, ktoré obsahujú olovo a jeho zlúčeniny vyjadrené ako Pb a tiež zinok a jeho zlúčeniny vyjadrené ako Zn, a oxidy dusíka vyjadrené ako NO_x , vypúšťaných do ovzdušia cez výdych č. V1. Pre TZL a NO_x platia špecifické emisné limity v zmysle vyhlášky č.410/2010 Z. z., príloha č.7, časť II., písm. B, bod 7.2, tabuľka B. Pre Pb a Zn platia všeobecné emisné limity v zmysle vyhlášky č. 410/2012 Z. z., príloha č. 3, časť I., 2. skupina – tuhé anorganické látky /nové zariadenia/, 2. podskupina (Pb) a 3. podskupina (Zn). Ďalej dochádza k produkcii znečisťujúcich látok /ZL/ ako antimón a jeho zlúčeniny vyjadrené ako Sb (v plynnej aj tuhej fáze), anorganické plynné zlúčeniny chlóru vyjadrené ako HCl a celkový organický uhlík /TOC/, pre ktoré sa emisné limity v zmysle citovanej vyhlášky neuplatňujú, nakoľko oprávneným meraním realizovaným v roku 2007 (ev. č. správy: 02/245/2007) bolo preukázané, že množstvá týchto ZL v odpadovom plyne sú nižšie ako 10 % z hodnoty všeobecného emisného limitu.

Pri činnosti odlievania dochádza k produkcii fugitívnych emisií TZL a to konkrétne:

- kokilové odlievacie – produkcia Pb, Zn;
- gravitačné odlievacie – produkcia Pb;
- tlakové odlievacie – produkcia Pb, Zn;

pre ktoré sa emisné limity v zmysle vyhlášky č. 410/2012 Z. z. neuplatňujú.

V technologickom uzle práškového nanášania farieb /PNF/ dochádza k produkcii ZL nasledovne:

- vypaľovanie v el. sterilizačných peciach – vznik celkového organického uhlíka vyjadreného ako TOC vypúšťaného do ovzdušia výdychom č. V2, pre ktorý sa emisný limit neuplatňuje;
- manipulácia s práškovými farbami – produkcia fugitívnych emisií TZL /F8/, pre ktoré sa emisné limity v zmysle citovanej vyhlášky neuplatňujú.

Pri činnosti opaľovania dvojhorákom (priamy procesný ohrev) dochádza k produkcii ZL - TZL, oxid siričitý /SO₂/, oxidy dusíka /NO_x/, oxid uhoľnatý /CO/ a celkový organický uhlík /TOC/, pre ktoré sa emisné limity v zmysle vyhlášky č.410/2012 Z. z. neuplatňujú.

Správa o diskontinuálnom oprávnenom meraní emisií vykonanom spoločnosťou MM Team s. r. o., Bratislava dňa 22.08.2016 (ev. č. správy: 04/1308/16-ME zo dňa 09.09.2016) prezentuje dodržanie emisných limitov ZL na vyššie uvedenom ZZO.

Okresný úrad Banská Štiavnica, odbor starostlivosti o životné prostredie dňa 04.02.2016 schválil postup výpočtu množstva emisií vypúšťaných ZL z predmetného ZZO rozhodnutím č. OU-BS-OSZP-2016/000267-002, právoplatným dňa 24.02.2016.

Imisná situácia:

Zhodnotenie imisnej situácie, resp. podmienok zabezpečenia rozptylu emisií ZL sú riešené v súlade s prílohou č.9 vyhlášky č.410/2012 Z. z. a Vestníkom MŽP SR ročník IV. 1996, čiastka 5, a to predovšetkým voľbou potrebnej výšky komína, ktorým sú ZL vypúšťané do ovzdušia.

Výška výdychu č. V1 /tavenie/ je 8,92 m (Ø 400 mm), č. V2 /PNF - vytvrdzovanie/ je 8,42 m (DN125), a č. V3 /opaľovanie dvojhorákom/ je 6,00 m (DN400).

Navrhované riešenie predmetného stredného ZZO zodpovedá najlepšej dostupnej technike a odôvodneniam výhodnosti daného riešenia z hľadiska ochrany ovzdušia.

Správny orgán ochrany ovzdušia preskúmal žiadosť, ako aj ostatné predložené materiály a dospel k záveru, že uvedený stredný ZZO spĺňa požiadavky a kritéria ustanovené v súčasnosti platných právnych predpisoch na ochranu ovzdušia.

Na základe vyššie uvedených skutočností tunajší úrad rozhodol tak, ako je to uvedené vo výrokovej časti tohto rozhodnutia.

Poučenie

Proti tomuto rozhodnutiu je podľa § 53 a § 54 správneho poriadku v znení neskorších predpisov možné podať odvolanie v lehote do 15 dní odo dňa doručenia rozhodnutia, na Okresný úrad Banská Štiavnica, odbor starostlivosti o životné prostredie, Križovatka 4, 969 01 Banská Štiavnica. Toto rozhodnutie je preskúmateľné súdom po vyčerpaní riadnych opravných prostriedkov.



Ing. Lukáš Lalo
menovaný na zastupovanie
vedúceho odboru starostlivosti
o životné prostredie

Doručuje sa:

ROTOBALANCE s.r.o., Antolská 2, 969 01 Banská Štiavnica