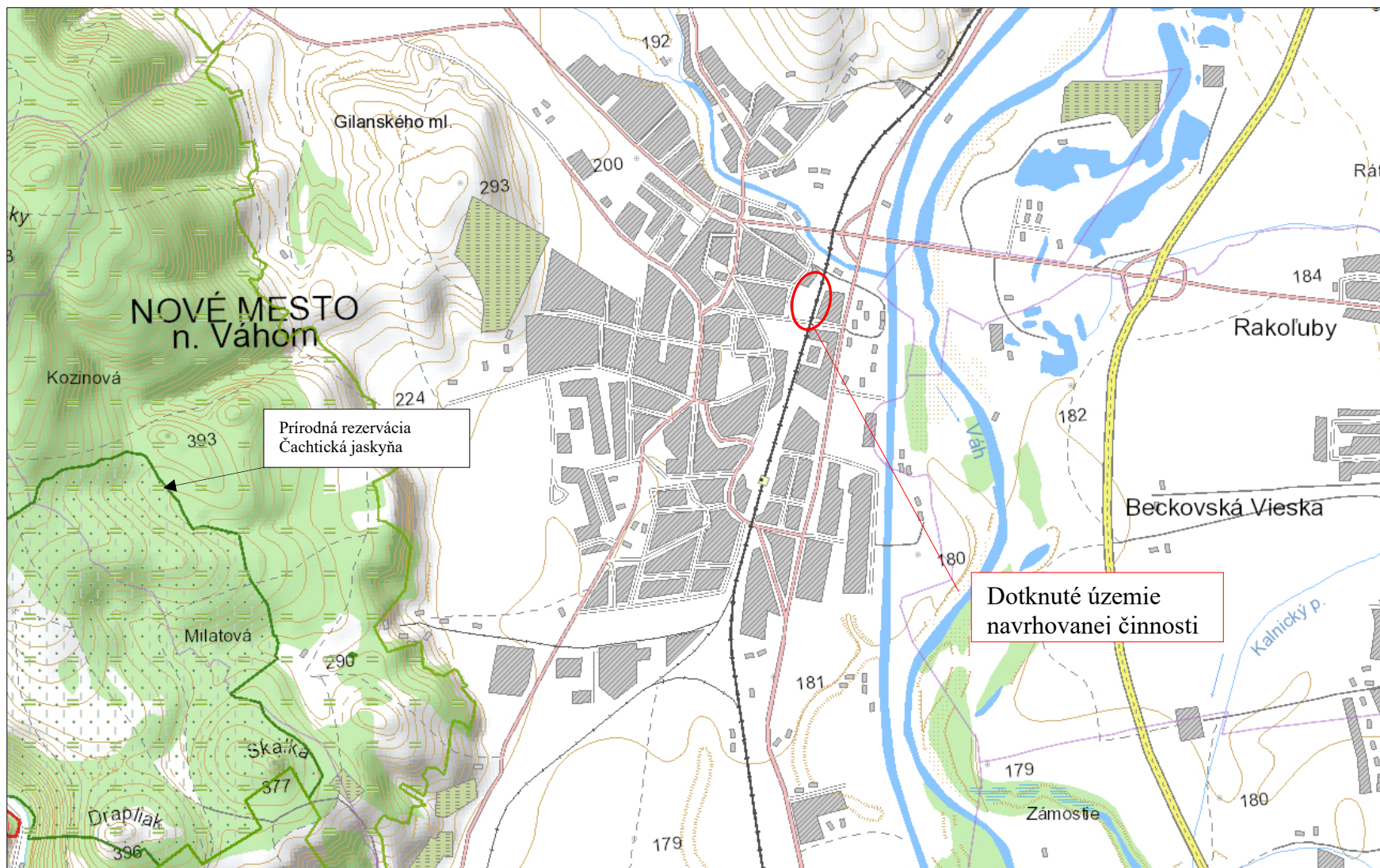


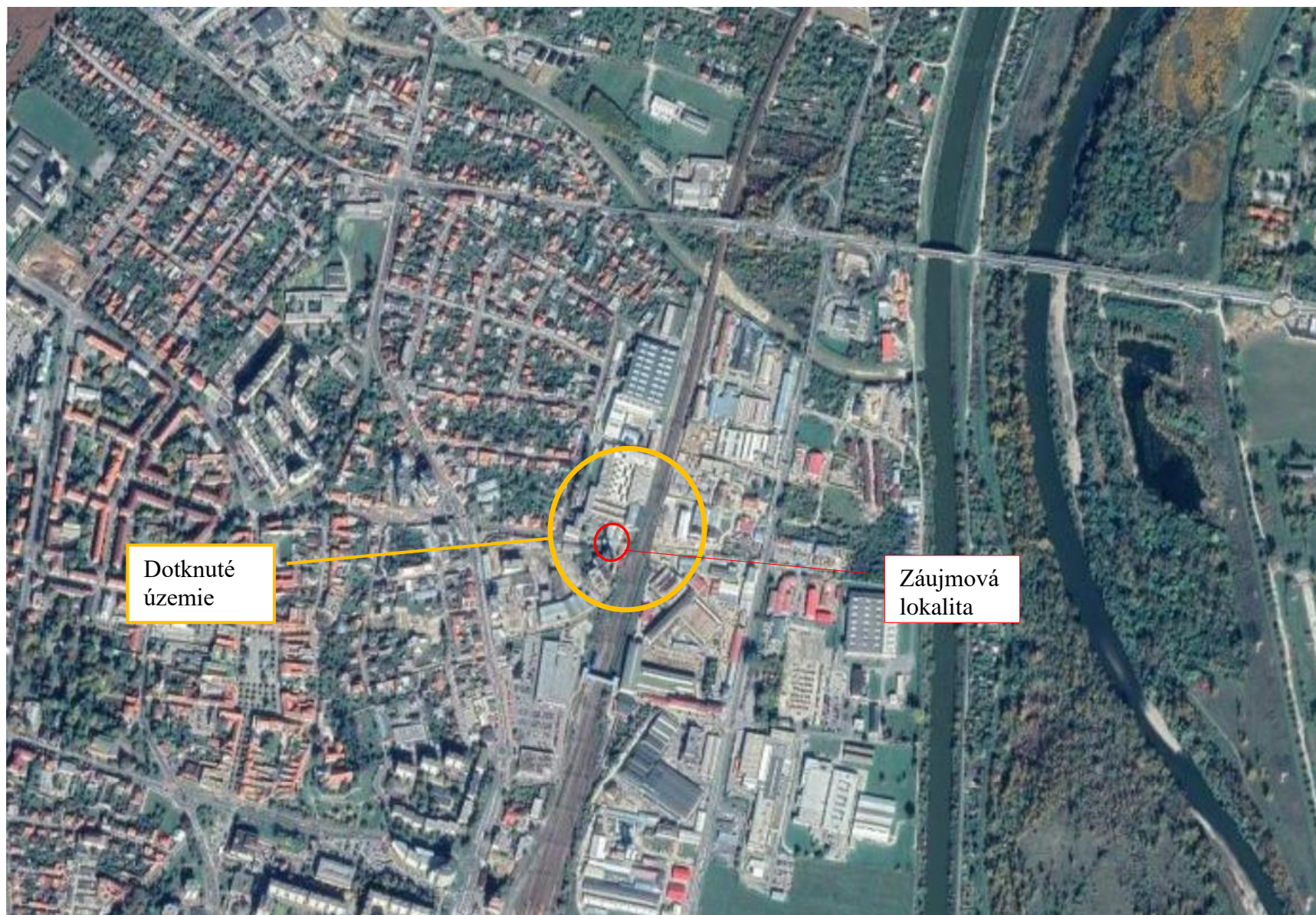
**Grafická príloha č. 1** „Modernizácia výroby trojdielných plechových obalov Silgan Metal Packaging Nové Mesto a.s.“  
Situácia dotknutého územia




Dotknuté územie - Zájmy ochrany prírody a krajiny  
Mierka 1 : 40 000



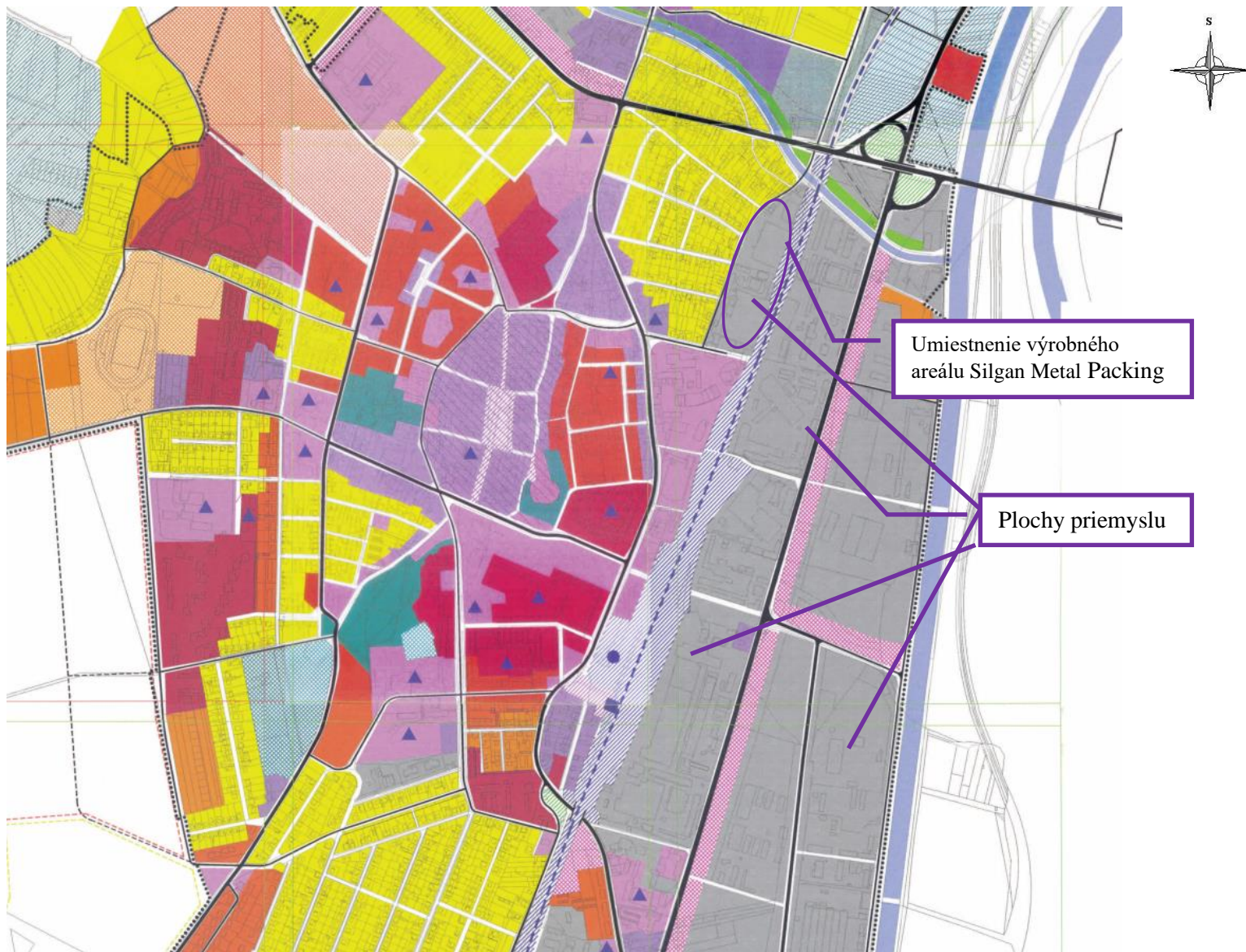
**Grafická príloha č. 2** „Modernizácia výroby trojdielnych plechových obalov Silgan Metal Packaging Nové Mesto a.s.“  
Situácia dotknutého územia



Dotknuté územie na podklade ortofotosnímky  
Mierka  200 m



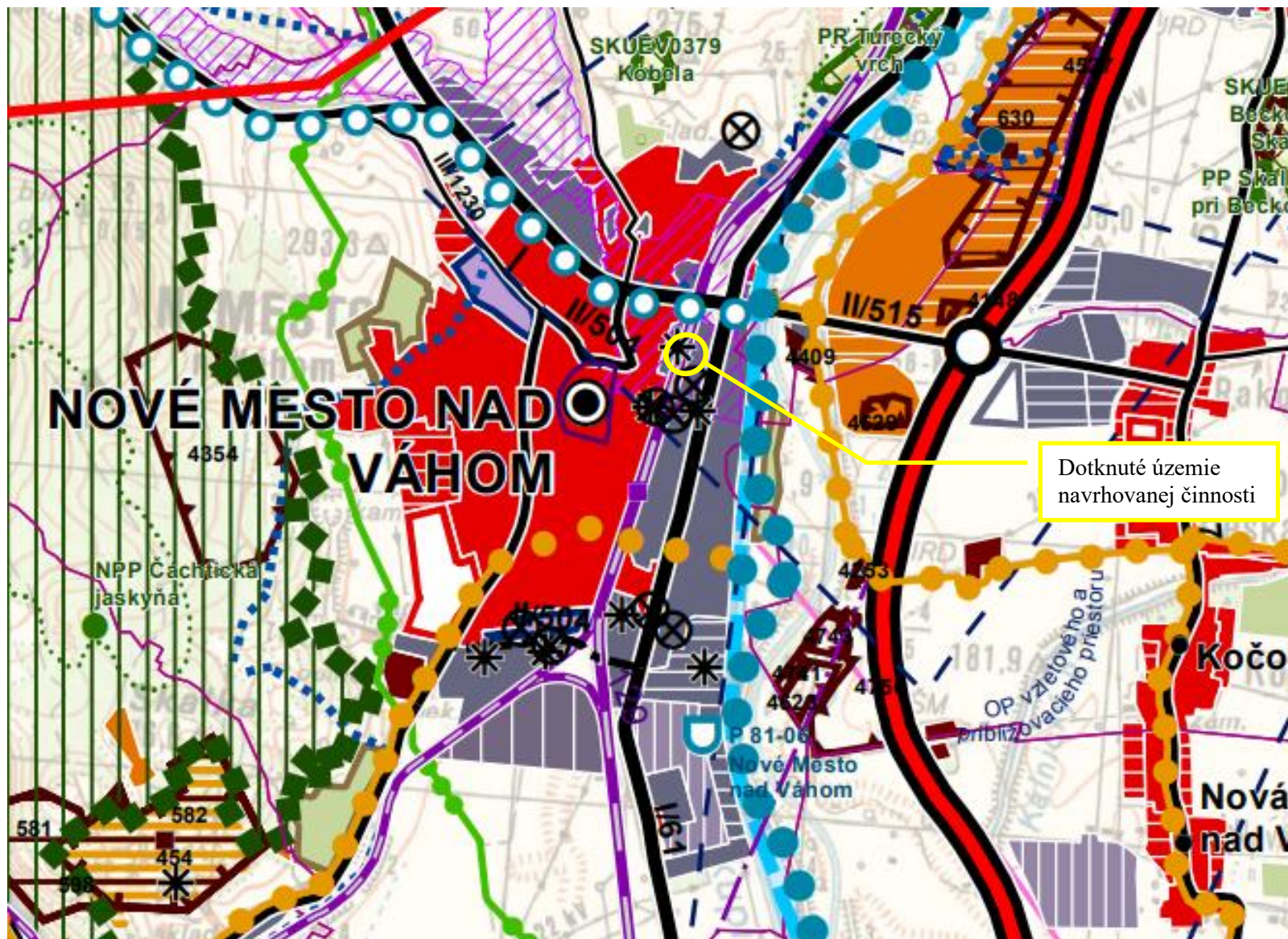
**Grafická príloha č. 3** „Modernizácia výroby trojdielnych plechových obalov Silgan Metal Packaging Nové Mesto a.s.“  
Situácia dotknutého územia



Dotknuté územie na podklade grafickej časti ÚPN Nové Mesto nad Váhom stav po zapracovaní zmien a doplnkov č. 1 – zmeny a doplnky č.11 (2018)  
Mierka 1 : 10 000



**Grafická príloha č. 4** „Modernizácia výroby trojdielných plechových obalov Silgan Metal Packaging Nové Mesto a.s.“  
Situácia umiestnenia





Grafická príloha č. 5 znázornenie situovania priemyselných a iných činností k navrhovanej činnosti v dotknutom území mesta Nové Mesto nad Váhom „Modernizácia výroby trojdielných plechových obalov Silgan Metal Packaging Nové Mesto a.s.“



## LEGENDA

k prílohe č. 5 Grafická príloha znázornenie situovania priemyselných a iných činností k navrhovanej činnosti v dotknutom území mesta Nové Mesto nad Váhom „Modernizácia výroby trojdielnych plechových obalov Silgan Metal Packaging Nové Mesto a.s.“, zobrazenie kumulatívnych a súbežne pôsobiacich vplyvov na ŽP

Rozsah identifikovaných environmentálnych problémov v dotknutom území navrhovanej činnosti poukazuje na určitú mieru zaťaženie územia, ktoré súvisí aj s priemyselným využívaním územia a antropogénnymi vplyvmi v širšom krajinnom priestore. Podmienkou pre rozšírenie výrobných činností je modernizácia výroby a opatrenia, ktoré zabránia poškodzovaniu životného prostredia a zmiernia negatívne vplyvy navrhovanej činnosti na zložky životného prostredia a obyvateľstvo.

Z hľadiska príspevku navrhovanej činnosti ku kumulatívnym alebo súbežne pôsobiacim vplyvom na životné prostredie, k imisiám z existujúcich zdrojov (vrátane mobilných) prevádzkovaných (vyskytujúcich sa) na dotknutom území možno konštatovať, že charakter navrhovanej činnosti určitou mierou v časovo ohraničenom trvaní prispieje k znečisteniu ovzdušia (prašnosť, emisie zo stavebnej mechanizácie) a zvýšeniu hladiny hluku v dotknutom území navrhovanej činnosti. Z hľadiska pôsobenia vplyvov na ďalšie zložky životného prostredia sú kumulatívne a súbežne pôsobiace vplyvy v širšom území navrhovanej činnosti opísané v kapitole C, podkapitole II. bod č. 6 tohto Zámeru.



**Grafická príloha č. 6** „Modernizácia výroby trojdielných plechových obalov Silgan Metal Packaging Nové Mesto a.s.“  
 Vizualizácia navrhovanej výrobnjej lakovacej haly



ZODP, PROJEKTANT: Ing. arch. Martin Fablan Ing. arch. Robert Krmle	HLAVNÝ INŽINIER PROJEKTU: Ing. arch. Robert Krmle Ing. arch. Martin Fablan	VYPRÁCOVAL: Ing. arch. Robert Krmle Ing. arch. Martin Fablan Ing. arch. Jana Brtáňová			
INVESTOR: Silgan Metal Packaging Nové Mesto a.s., Slovenská 1417/18, 915 01 Nové Mesto nad Váhom					OBEC: Nové Mesto nad Váhom
LOKALITA: k.ú. Nové Mesto n/V, parc. č. 226/10, 226/15, 225/2, 226/6, 226/8, 226/11, 224/19, 224/53, 224/54, 224/55, 224/56			FORMÁT: 2 A4		
NÁZOV STAVBY: LAKOVACIA HALA FIRMY SILGAN (PR)STAVBA			STUPEŇ PD: Projekt pre územné rozhodnutie		
STAVEBNÝ OBJEKT: SO-01 LAKOVACIA HALA			DÁTUM: Máj 2023		
ČASŤ:	OBSAH VÝKRESU:		MIERKA: Č. VÝKR.: 10		
ARCHITEKTÚRA	3D ZOBRAZENIE				

**Textová príloha č. 1** „Modernizácia výroby trojdielných plechových obalov Silgan Metal Packaging Nové Mesto a.s.“ – porovnanie navrhovanej činnosti s vydaným Vykonávacím rozhodnutím komisie (EÚ) 2020/2009 z 22. júna 2020, ktorým sa podľa smernice 2010/75/EÚ o priemyselných emisiách stanovujú závery o najlepších dostupných technikách (BAT) povrchovej úpravy pomocou organických rozpúšťadiel vrátane konzervácie dreva a drevených výrobkov pomocou chemikálií.

Závery BAT	Znenie	Navrhovaný spôsob/technológia	Vyhodnotenie
BAT 1.	<p><b>Na zlepšenie celkovej environmentálnej výkonnosti spočívajú vo vypracovaní a zavedení systému environmentálneho manažérstva (EMS) zahŕňajúceho všetky tieto prvky:</b></p> <p>i) odhodlanosť, vedúce schopnosti a zodpovednosť manažmentu vrátane vyššieho manažmentu v súvislosti s vykonávaním účinného EMS;</p> <p>ii) analýza zahŕňajúca určenie kontextu organizácie, zistenie potrieb a očakávaní zainteresovaných strán, určenie charakteristických vlastností zariadenia súvisiacich s možnými rizikami pre životné prostredie (alebo zdravie ľudí), ako aj uplatniteľných právnych požiadaviek súvisiacich so životným prostredím,</p> <p>iii) skoncipovanie environmentálnej politiky, ktorá zahŕňa neprestajné zlepšovanie environmentálnej výkonnosti zariadenia;</p> <p>iv) vytýčenie cieľov a ukazovateľov výkonnosti v súvislosti s významnými environmentálnymi aspektmi vrátane záruky dodržiavania uplatniteľných právnych požiadaviek;</p> <p>v) plánovanie a vykonávanie potrebných postupov a činností (v prípade potreby aj vrátane nápravných a preventívnych opatrení) s cieľom dosiahnuť environmentálne ciele a zabrániť environmentálnym rizikám;</p> <p>vi) určenie štruktúr, úloh a zodpovednosti pri environmentálnych aspektoch a cieľoch a poskytnutie potrebných finančných a ľudských zdrojov;</p> <p>vii) zabezpečenie potrebných kompetencií a miery informovanosti zamestnancov, ktorých práca môže mať</p>	<p>Prevádzkovateľ má zavedený systém environmentálneho manažérstva podľa STN EN ISO 14001:2016. Systém manažérstva environmentu bol certifikovaný akreditovanou certifikačnou spoločnosťou PQM, s.r.o., Trieda SNP 75, 974 0 Banská Bystrica, Kancelária: Legionárska 6419, 911 01 Trenčín, platnosť certifikátu do 26.05.2025. Prevádzka sa riadi internými dokumentami, prevádzkovými predpismi a organizačnými smernicami, ktoré popisujú takmer všetky činnosti vyskytujúce sa v prevádzke. Všetky interné dokumenty sú uložené na serveri, prípadne aj v papierovej forme na jednotlivých strediskách u vedúcich zamestnancoch a každý zamestnanec má možnosť sa s nimi oboznámiť. Smernice sa aktualizujú pri každej zmene. Zamestnanci sú zapojení do kontroly environmentálnych procesov, zúčastňujú sa školení a oboznamujú s právnymi predpismi. Zamestnanci sú automaticky školení pri nástupe do zamestnania, ale aj priebežne v rámci školení v zmysle požiadaviek vyplývajúcich z legislatívnych predpisov pre výkon pracovných činností určených pre jednotlivé pracovné pozície. Prevádzkové parametre výroby sú priebežne monitorované a evidované. Monitorovanie a meranie emisií je vykonávané oprávnenou osobou, správy sú zasielané Okresnému úradu a inšpekcii. V spoločnosti je zavedený separovaný zber komunálneho odpadu. V prevádzke sa stanovili environmentálne aspekty, ktoré vykazujú potenciál na zlepšenie. Boli stanovené environmentálne ciele, ktoré sú charakterizované</p>	<p><b>Je v prevádzke uplatňovaný</b></p>



	<p>vplyv na environmentálnu výkonnosť zariadenia (napr. prostredníctvom poskytovania informácií a školení);</p> <p>viii) vnútorná a vonkajšia komunikácia;</p> <p>ix) podpora angažovanosti zamestnancov v postupoch dobrého environmentálneho manažérstva;</p> <p>x) zostavenie a udržiavanie manuálu pre manažment a písomných postupov na kontrolu činností s výrazným vplyvom na životné prostredie, ako aj relevantných záznamov</p> <p>xi) účinné prevádzkové plánovanie a kontrola procesov;</p> <p>xii) vykonávanie primeraných programov údržby;</p> <p>xiii) havarijné plány a reakcie na núdzové situácie vrátane prevencie a/alebo zmiernenia nepriaznivých (environmentálnych) vplyvov núdzových situácií;</p> <p>xiv) pri návrhu nového zariadenia alebo prestavbe zariadenia alebo jeho časti zváženie environmentálnych vplyvov počas jeho životnosti, čo zahŕňa montáž, údržbu, prevádzku a vyradenie z prevádzky;</p> <p>xv) vykonávanie programu monitorovania a merania; v prípade potreby možno nájsť informácie v referenčnej správe o monitorovaní emisií zo zariadení, na ktoré sa vzťahuje smernica o priemyselných emisiách, do vzduchu a vody;</p> <p>xvi) pravidelné vykonávanie referenčného porovnávania (benchmark) na úrovni odvetvia;</p> <p>xvii) pravidelný nezávislý (v prípade realizovateľnosti) vnútorný audit a pravidelný nezávislý externý audit s cieľom posúdiť environmentálnu výkonnosť a určiť, či sa EMS riadi plánovanými záväzkami a či sa správne zaviedol a udržiava;</p> <p>xviii) hodnotenie príčin nezrovnalostí, vykonávanie nápravných opatrení v reakcii na ne, preskúvanie účinnosti nápravných opatrení a určenie toho, či dochádza</p>	<p>opatreniami na minimalizovanie vplyvov na životné prostredie. Plnenie environmentálnych cieľov (opatrení) je priebežne sledované a vyhodnocované.</p> <p>iii) pri povrchovej úprave pomocou organických rozpúšťadiel má prevádzkovateľ zakomponované v rámci EMS. Plnenie environmentálnych cieľov je priebežne sledované a vyhodnocované. Plán hospodárenia s vodami v prevádzke nie je zavedený. Voda sa využíva len na sociálne účely. Technologické voda sa nepoužívajú. Technologická odpadová voda nevzniká. v spoločnosti sa vykonávajú každoročne interné audity EMS.</p>	
--	---	--	--

	<p>a alebo prípadne môže dôjsť k podobným nezrovnalostiam;</p> <p>xix) pravidelné preskúvanie EMS a jeho pretrvávajúcej vhodnosti, primeranosti a účinnosti, ktoré vykonáva vyšší manažment;</p> <p>xx) sledovanie a zohľadňovanie vývoja čistejších techník. Osobitne pri povrchovej úprave pomocou organických rozpúšťadiel je najlepšou dostupnou technikou zakomponovať do EMS aj tieto prvky:</p> <p>i) interakcia s kontrolou a zabezpečením kvality, ako aj aspekty týkajúce sa zdravia a bezpečnosti; ii) plánovanie znižovania environmentálnej stopy zariadenia, čo konkrétne zahŕňa: a) posudzovanie celkovej environmentálnej výkonnosti prevádzky (pozri BAT 2); b) zohľadňovanie prenosov znečistenia medzi jednotlivými zložkami životného prostredia, predovšetkým udržiavania náležitej rovnováhy medzi znižovaním emisií rozpúšťadiel a spotrebou energie (pozri BAT 19), vody (pozri BAT 20) a prírodných surovín (pozri BAT 6); c) znižovanie emisií VOC z procesov čistenia – pozri BAT 9; iii) zahrnutie týchto prvkov: a) plán prevencie a kontroly únikov a úkapov – pozri BAT 5 písm. a); b) systém posudzovania využívania prírodných zdrojov zameraný na používanie prírodných surovín s nízkym environmentálnym vplyvom a plán optimalizácie používania rozpúšťadiel v procese – pozri BAT 3; c) hmotnostná bilancia rozpúšťadla – pozri BAT 10; d) program údržby zameraný na znižovanie frekvencie a environmentálnych dôsledkov OTNOC – pozri BAT 13; e) plán energetickej efektívnosti – pozri BAT 19 a); f) plán hospodárenia s vodami – pozri BAT 20 a); g) plán nakladania s odpadmi – pozri BAT 22 a); h) plán riadenia zápachu – pozri BAT 23.</p>		
--	---	--	--



<b>BAT 2.</b>	<p><b>Na zlepšenie celkovej environmentálnej výkonnosti prevádzky, predovšetkým vzhľadom na emisie VOC a spotrebu energie, BAT spočívajú v:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- určení oblastí/úsekov/krokov procesu, ktoré najväčšou mierou prispievajú k emisiám VOC a spotrebe energie a vykazujú najväčší potenciál pre zlepšenie (pozri aj BAT 1);</li> <li>- určení a vykonávaní opatrení na minimalizovanie emisií VOC a spotreby energie;</li> <li>- pravidelnom preskúmaní (aspoň raz ročne) aktuálneho stavu a sledovaní vykonávania určených opatrení.</li> </ul>	<p>V prevádzke boli určené environmentálne aspekty, teda tie prvky prevádzky, ktoré majú vplyv na životné prostredie, vrátane produkcie emisií a spotreby energií. Najväčšou mierou prispieva k emisiám VOC a spotrebe energie a vykazuje najväčší potenciál pre zlepšenie linka potlače L 120, lakovacia linka L110, L111. Pre tie environmentálne aspekty, ktoré vykazujú potenciál na zlepšenie boli stanovené environmentálne ciele, ktoré sú charakterizované opatreniami a na minimalizovanie vplyvov na životné prostredie. Plnenie environmentálnych cieľov je priebežne sledované a vyhodnocované 1 x ročne, na zasadnutí predstavenstva.</p>	<b>Je v prevádzke uplatňovaný</b>
<b>BAT 3.</b>	<p><b>Na zabránenie negatívneho vplyvu použitých prírodných surovín na životné prostredie alebo jeho zmiernenie spočívajú BAT v používaní oboch techník uvedených v tejto časti.</b></p> <p>a) Používanie prírodných surovín s malým vplyvom na životné prostredie Ako súčasť EMS (pozri BAT 1) systematické hodnotenie nepriaznivých environmentálnych vplyvov používaných materiálov (predovšetkým látok, ktoré sú karcinogénne, mutagénne a poškodzujúce reprodukciu, ako aj látok vzbudzujúcich veľmi veľké obavy) a ich nahrádzanie inými látkami, ktoré nemajú vplyv na životné prostredie a zdravie alebo ho majú nižší, vždy, keď to je možné, pričom treba zohľadniť požiadavky na kvalitu výrobku alebo jeho špecifikácie.</p> <p>b) Optimalizácia používania rozpúšťadiel v procese Optimalizácia používania rozpúšťadiel v procese prostredníctvom plánu riadenia (ako súčasť EMS – pozri BAT 1) zameraná na určenie a vykonávanie nevyhnutných opatrení (napr. dávkovanie farieb, optimalizácia rozprašovania).</p>	<p>a) Používanie prírodných surovín dostupných na trhu s najnižšou mierou vplyvu na životné prostredie, podľa možnosti zohľadnenia požiadaviek kvality výroby a výrobkov.</p> <p>b) optimalizácia používania rozpúšťadiel v procese prostredníctvom plánu riadenia a vykonávanie nevyhnutných opatrení. V prípade riedenia lakov pomocou rozpúšťadiel sa používajú množstvá tak, aby vyhovelí technickým a technologickým parametrom daného výrobcu lakov a dosiahli nanášanie podľa špecifikácie nim určené. Nanášanie g/m<sup>2</sup> sa kontroluje pomocou digitálnej váhy ktorá je súčasťou výrobného procesu na danej linke. Laky a farba sa dodávajú v koncentrovanom stave. Výrobca odporúča zriediť koncentráciu lakov a farieb riedidlami tak, aby laky a farby boli aplikovateľné plošným navalovaním na tabule plechu. Hustota tekutín sa kontroluje. Znižuje sa spotreba riedidiel v súlade s návodom od výrobcu tým, že sa riedia farby a laky na vyššiu hustotu, v rámci predpísanej hustoty, tým sa zabezpečí nižší obsah odparených riedidiel v emitovaných plynoch. Pri</p>	<b>Je v prevádzke uplatňovaný</b>

		nanášaní pripravených farieb a lakov sa kontroluje kontinuálne teplota nanášaných farieb a lakov, aby sa nemuseli priebežne prilievat' riedidlá do farieb. Teplota výrobných priestoroch sa pohybuje spravidla v rozmedzí 30 – 40 °C. Laky a farba sú chladení na teplotu cca 20 °C.	
<b>BAT 4.</b>	<p><b>Na zníženie spotreby rozpúšťadiel, emisií VOC a celkového negatívneho vplyvu použitých prírodných surovín na životné prostredie spočívajú v používaní jednej z techník uvedených v tejto časti alebo ich kombinácie.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Používanie farieb/ náterov/ lakov/ tlačových farieb/lepidiel na báze rozpúšťadiel s vysokým podielom tuhých látok</li> <li>b) Používanie farieb/ náterov/ tlačových farieb/ lakov a lepidiel na báze vody</li> <li>c) Používanie farieb/ náterov/ tlačových farieb/ lakov a lepidiel vypaľovaných žiarením</li> <li>d) Používanie dvojzložkových lepidiel bez rozpúšťadiel</li> <li>e) Používanie tavných lepidiel</li> <li>f) Používanie práškových náterov</li> <li>g) Používanie laminátovej vrstvy na natieranie plechových zvitkov a pásov</li> <li>h) Používanie látok, ktoré nie sú VOC alebo sú VOC s nižšou prchavosťou</li> </ul>	<p>Používanie farieb/ náterov/ lakov vhodných na vypaľovanie. Voľba techniky aplikovania a vypaľovania: Laky a farba sa aplikujú v tekutom stave, tekutina obsahuje vysoký podiel pevných látok a istý podiel odpariteľných látok. Laky a farba sa nanášajú navaľovaním pomocou pogumovaných valcov. Polakované tabule a tabule s nanesenými farbami vstupujú do sušiackej pece, kde sa odparia všetky odpariteľné látky, na tabuliach zostanú len pevné častice ktoré pri teplote 160-200 °C prilnú ku povrchu tabúl. Tabule sa pri výstupe zo sušiacich pecí musia ochladiť na teplotu okolia, aby sa zabránilo ich zlepeniu.</p>	<b>Je v prevádzke uplatňovaný použitím techniky uvedenej v písm. a), c).</b>
<b>BAT 5.</b>	<p><b>Na zabránenie fugitívnym emisiám VOC alebo ich zníženie počas skladovania materiálov obsahujúcich rozpúšťadlá a/alebo nebezpečných materiálov a počas manipulácie s nimi spočívajú v uplatňovaní zásad dobrého hospodárenia pomocou využívania všetkých techník uvedených v tejto časti.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Plán prevencie a kontroly únikov je súčasťou EMS a okrem iného zahŕňa: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Plán preventívnych opatrení.</li> <li>- Informovanie dotknutých zamestnancov.</li> </ul> </li> </ul> <p>Zodpovedné osoby: technik pre MZV a jeho zástupca, resp. nimi poverení zamestnanci. Vykonajú min. 1 x za štvrtrok kontrolu zásob a</p>	<b>Je v prevádzke uplatňovaný uvedených v písm. a), b), c), d), e), g).</b>



	<p>a) Zostavenie a vykonávanie plánu prevencie a kontroly únikov a úkapov</p> <p>b) Utesnenie alebo zakrytie nádob o ohraničených skladovacích priestorov</p> <p>c) Minimalizácia skladovania nebezpečných materiálov vo výrobných priestoroch</p> <p style="padding-left: 40px;">d) Techniky no zabránenie únikom a úkopom pri čerpaní</p> <p>e) Techniky no zabránenie pretekaniu pri čerpaní</p> <p>f) Zachytávanie pár VOC počas dodávok materiálov obsahujúcich rozpúšťadlá</p> <p>g) Zadržanie úkopov a/alebo rýchle zachytávanie pri manipulácii s materiálmi obsahujúcimi rozpúšťadlá</p>	<p>prostriedkov potrebných na zneškodňovanie MZV a v prípade potreby zabezpečia ich doplnenie.</p> <p>- Zabezpečenie vhodných zachytávacích systémov (nepriepustná podlaha, záchytné nádoby) v dotknutých oblastiach (sklad horľavín, príručný sklad, sklad NO, prevádzkové úložiská znečisťujúcich látok, odmasťovacie stroje, výrobné stroje a zariadenia, manipulačné plochy).</p> <p>- Pravidelná údržba a čistenie zariadení na zachytávanie úkapov, ich dobrá prevádzkyschopnosť.</p> <p>- Vhodné umiestnenie havarijných súprav, ich pravidelná kontrola, dostupnosť a použiteľnosť. Pomôcky a náradie, ktoré možno použiť v prípade havarijných únikov znečisťujúcich látok sú z miesta ich uskladnenia okamžite k dispozícii a možno ich použiť ihneď v prípade spozorovania úniku znečisťujúcich látok.</p> <p>Techniky skladovania:</p> <p>b) Utesnenie alebo zakrytie nádob a ohraničených skladovacích priestorov</p> <p>- sklad horľavín: Znečisťujúce latky v tomto úseku sú skladované v priestore, ktorý má vyspádovanú časť podlahy do havarijnej nádrže + časť skladovaných znečisťujúcich látok je umiestnená na záchytných nádržiach.</p>	
--	---	--	--

		<p>Znečisťujúce látky sú skladované v originálnych obaloch regálovým spôsobom+ záchytné nádrže, resp. na vyčlenených miestach skladu napodlahe.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- príručný sklad horľavín: skladované v originálnych obaloch v nevyhnutnom množstve pre zabezpečenie výroby. Podlaha v sklade je vyspádovaná do havarijnej nádrže.</li><li>- príručné úložiská znečisťujúcich látok - (Tlačiareň - Lakovňa, Nástrojareň, Predvýroba - suterén, Konečná výroba) vyčlenené priestory, resp. miestnosti v rámci prevádzky na nevyhnutné množstvo znečisťujúcich látok pre výrobnú činnosť. Podlaha betónová s nešpecifikovanou povrchovou úpravou, resp. záchytné vaničky s určeným priestorom na manipuláciu. V priestore Konečnej výroby sú oleje v originálnych baleniach (malé objemy) umiestnené v uzamykateľnej plechovej skrini, uložené v regáloch, umiestnené v záchytných plastových (kovových) vaničkách.</li><li>- odmasťovacie stroje: (Nástrojareň, Kaliareň, Predvýroba, Konečná výroba) - typizované odmasťovacie stoly na čistenie a odmasťovanie so záchytnou nádobou, ktorá je súčasťou umývacieho stola.</li><li>- výrobné stroje a zariadenia: v rámci technologických liniek sú umiestnené strojné</li></ul>	
--	--	---	--



		<p>zariadenia, ktoré obsahujú mazacie, prevodové, hydraulické oleje v nádržiach, ktoré sú súčasťou strojného zariadenia. Technologické linky, resp. časti, kde by hrozili úniky znečisťujúcich látok sú umiestnené v záchytných vaniach.</p> <p>- sklad NO: Na skladovanie nebezpečných odpadov sa využíva uzamykateľný, celomurovaný sklad nebezpečných odpadov s čadičovou. Odpady sú umiestnené v záchytných nádržiach a taktiež je vybudovaná havarijná nádrž pre prípad havarijného uniku.</p> <p>- manipulačné plochy: pri manipulácii so znečisťujúcimi látkami dochádza prevažne vo vnútri prevádzky, po spevnených asfaltových a betónových plochách, znečisťujúce látky sú v rámci výroby umiestnené na záchytných nádržiach alebo vaničkách. Obsluha je preškolená o používaní týchto látok, o možných nebezpečenstvách pri kontakte a nesprávnej manipulácii, rovnako je preškolená o postupe pri havarijnom úniku pri manipulácii s nebezpečným odpadom.</p>	
<b>BAT 6.</b>	<p><b>Na zníženie spotreby prírodných surovín a emisií VOC spočívajú BAT v použití jednej z techník uvedených v tejto časti alebo ich kombinácie.</b></p> <p>a) Centralizované dodávky materiálov obsahujúcich VOC (napr. tlačových farieb, náterov, lepidiel, čistiacich prostriedkov)</p>	<p>Tlačiarenské farby:  Dodávky materiálov do samostatných priestorov je dodávané postupne v malých baleniach, ktoré sa pomocou plastovej špachtle prenášajú do zásobníka ručne (jedno balenie 2,5 kg).</p>	<p><b>Je v prevádzke uplatňovaný s použitím techník uvedených v písm. c)</b></p>

	<p>b) Pokročilé systémy namiešavania farieb</p> <p>c) Dodávky materiálov obsahujúcich VOC (napr. tlačových farieb, náterov, lepidiel, čistiacich prostriedkov) do priestorov, kde sa aplikujú, pomocou uzavretého systému</p> <p>d) Automatizácia zmeny farby</p> <p>e) Zoskupovanie farieb</p> <p>f) Jemný preplach pri striekaní</p>	<p>Ostatné balenia sú uchovávané mimo dielne v príručnom sklade farieb.</p> <p>Postupné zásobovanie závisí od množstva výroby. Po ukončení procesu tlače sa nádoby uzavru a vrátia do príručného skladu.</p>	
<b>BAT 7.</b>	<p><b>Na zníženie spotreby prírodných surovín a zmiernenie celkového negatívneho vplyvu procesu aplikovania náteru na životné prostredie spočívajú v používaní jednej z techník uvedených v tejto časti alebo ich kombinácie.</b></p>	<p>Podstata výrobného procesu spoločnosti je zameraná na potlač, lakovanie plechových tabúl' a výrobu 3-dielnych plechovic. Lakovanie plechových tabúl' je vykonávané na lakovacích linkách L110 a L111, a potlač na tlačiarenskej linke L120.</p> <p>Lakovacia linka (L110) - lakovanie sa prevádza v lakovacom stroji (max. výkon 5 500 ks/hod), lak sa na povrch plechových tabúl' nanáša naváľovaním pomocou gumených valcov. Po nanesení laku sa tabule sušia horúcim vzduchom pri definovanej teplote 180 - 205°C v tunelovej priebežnej peci, ktorej zdrojom tepla je zariadenie ECO TNV 10000 s horákom na ZP.</p> <p>Lakovacia linka (L111) - lakovanie sa prevádza v lakovacom stroji (max. výkon 5 500 ks/hod), lak sa na povrch plechových tabúl' nanáša naváľovaním pomocou gumených valcov. Po nanesení laku sa tabule sušia horúcim vzduchom v tunelovej priebežnej peci vykurovanej zemným plynom s dvoma horákmi na požadovanú teplotu 180 - 205°C.</p>	<p><b>Je v prevádzke uplatňovaný použitím techník uvedených v písm. a), b)</b></p>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Nanášanie valcom/ valčekmi</li> <li>b) Stierací nôž (rak/a) nad valčekom</li> <li>c) Aplikovanie náteru na zvitky bez oplachovania (schnutie na mieste)</li> <li>d) Náter clonou</li> <li>e) Kataforéza (e-coat)</li> <li>f) Nanášanie ponorom</li> <li>g) Dvojrstvové tlakové nanášanie</li> <li>h) Bezvzduchové striekanie s použitím tvarovacieho vzduchu</li> <li>i) Pneumatické rozprašovanie pomocou interných plynov</li> <li>j) Vysokoobjemové nízkotlakové (HVLP) rozprašovanie</li> <li>k) Elektrostatické rozprašovanie (úplne automatizované)</li> <li>l) Elektrostaticky podporované bezvzduchové alebo bezvzduchové striekanie</li> <li>m) Horúce striekanie</li> <li>n) Aplikovanie náteru na zvitky metódou „striekanie, stieranie a oplach“</li> <li>o) Robotická aplikácia</li> <li>p) Strojová aplikácia</li> </ul>	<p>Tlačiarenská linka (L120) - potlač sa vykonáva na tlačiarenskom tepelnom rotačnom ofsetovom zariadení FUJI F450. Potlač oceľových tabúl sa vykonáva dvomi tlačovými jednotkami, každá zabezpečuje tlač jednou farbou. Farebné odtiene sa dosahujú kombináciou tlačových jednotiek. Princíp tlače je tepelný ofset.</p> <p>Počas výrobného procesu sú sledované rôzne parametre súvisiace s presným nastavením tlače a lakovania na jednotlivých registroch, rýchlosť tlače a pod. Hodnoty parametrov charakterizujúcich chod výrobných zariadení a výroby na sledovaných stupňoch výroby sú evidované a zaznamenávané do prevádzkových záznamov výroby.</p> <p>Nanášanie strojové mailänder 460-466. Je to samostatne stojaci stroj napojený na sušiacu pec. Lakovací stroj je určený na ručne nastavovanie. Nanášanie laku na plech je pomocou lakovacieho valca, ktorý je vymeniteľný podľa požiadaviek výroby. Stroj sa skladá z množstva vaničiek a záchytných vaní, ktoré všetky smerujú do centrálnej zbernej nádoby, ktorá sa doplna lakom. Nad strojom je nainštalované zariadenie, ktoré odvádza výparí nad linkou do spaľovacieho zariadenia. Nádoba určená na zásobu lakom má samostatne odvádzanie výparov do spaľovacieho zariadenia.</p> <p>V opise prevádzky sa uvádza projektovaný výkon 7 500 ks/hod. a tu, v opise techniky v BAT 7 sa</p>	
--	--	---	--



		uvádza maximálny prevádzkový výkon 5 500 ks/hod	
<b>BAT 8.</b>	<p><b>Na zníženie spotreby energie a zmiernenie celkového negatívneho vplyvu procesov sušenia/ vypaľovania na životné prostredie spočívajú v používaní jednej z techník uvedených v tejto časti alebo ich kombinácie.</b></p> <p>a) Kanvekčné sušenie/ vypaľovanie inertným plynom</p> <p>b) Indukčné sušenie/ vypaľovanie</p> <p>c) Mikrovlnné a vysokofrekvenčné sušenie</p> <p>d) Vypaľovanie žiarením</p> <p>e) Kombinované konvekčné / infračervené (IR) sušenie</p> <p>f) Konvekčné sušenie/ vypaľovanie kombinované s rekuperáciou tepla</p>	<p>Zdroj znečisťovania ovzdušia je vymedzený nasledovnými činnosťami: nanášanie vrstvy laku na tabule plechu a sušenie v sušiacich tuneloch. Počet vrstiev a druh použitého laku je podľa účelu použitia výrobkov. Spaľovanie odpadových plynov zo sušiacich pecí v zariadeniach na termické dodatočné spaľovanie</p> <p>1. Lakovacia linka L 110 smie začať lakovať= navaľovať na tabule plechu lak- až vtedy, keď je spaľovacie zariadenie TDS 2 zohriate a dosiahlo teplotu 720°C v spaľovacej komore. Teplota pri spustení linky nesmie byť nižšia ako 650°C. Nahriatie TDS 2 z teploty okolia na túto pracovnú teplotu trvá približne 35 minút. Teplota 720°C je najnižšia teplota, pri ktorej sa organické látky rozkladajú na zlúčeniny C, O, N a sú vypúšťané do ovzdušia. Po skončení práce sa ako prvá vypne lakovacia linka = zastaví sa tok tabúl s lakom do sušiacej pece a po jej vyprázdnení sa smie TDS 2 vypnúť. Vyprázdnenie pece je kontrolované pomocou snímačov, ktoré zabezpečia postupné vypnutie sušiacej pece a TDS. Pokiaľ nevyjdú zo sušiacej pece všetky polakované tabule, dovtedy TDS pracuje v pracovnom režime medzi teplotami 720°C a 765°C. Vypnutie TDS 2 trvá taktiež cca. 35 minút, TDS 2 sa zastaví až vtedy, keď sa dosiahne teplota okolia v spaľovacej</p>	<p><b>Je v prevádzke uplatňovaný použitím techniky uvedenej v písm. a), f)</b></p>

		<p>komore. TDS 2 je integrované zariadenie pre L 110, zabezpečuje primárny zdroj tepla sušiacej pece a súčasne aj rozkladá organické rozpúšťadlá. Zariadenie TDS 2 má režim ECO, v prípade nečinnosti linky viac ako na 10 min. klesne teplota 620°C.</p> <p>2. Lakovacia linka L 111 smie lakovať-podobne ako v bode 1 až vtedy, keď sa dosiahne teplota minimálne 720°C. TDS 1 je dvojstupňové zariadenie určené pre dve lakovacie alebo iné linky produkujúce znečistený vzduch. Jeho maximálny výkon je „vyčistenie“ 14 000 m<sup>3</sup> /h znečisteného vzduchu, ktorého hmotnostný tok nesmie prekročiť hodnotu 130 kg/hod. TDS 1 nie je integrované zariadenie, slúži výhradne len na „vyčistenie“ znečistených plynov vypúšťaných zo sušiacich pecí. TDS 1 nemá režim Eco, preto nereaguje na prestoje a teplota zostáva rovnaká. Ak je ku TDS 1 pripojená len lakovacia linka L 111, tak táto smie začať lakovať plechy až po dosiahnutí teploty min.720°C. Pracovný rozsah je tiež v rozsahu 720-765°C.</p> <p>Zapnutie lakovacej linky podobne ako v bode 1 je kontrolované a zaručené dosiahnutím teploty min.720°C autonómnou od osôb nezávislou elektronickou kontrolou. TDS 1 je väčšie</p>	
--	--	---	--

		<p>zariadenie, jeho nahriatie na paraconeú teplotu trvá cca 45 minút. Vypnutie lakovacej linky L 111 sa vykonáva podobne ako vypnutie lakovacej linky L 110 - najskôr sa zastaví prívod polakovaných tabúl do sušiackej pece, po opustení poslednej tabule sa smie lakovacia linka zastaviť a TDS pracuje ešte cca 45 minút kým sa ochladí teplota spaľovacej komory na teplotu okolia.</p> <p>3. Tlačiarenská linka L 120- postup je rovnaký ako v bode 2.</p> <p>4. V prípade že je potrebné súčasne lakovať na L 111 a na tlačiarenskej linke L 120 - bude navolený na prepínači režimov na TDS 1 režim práce s dvoma linkami a proces lakovania a potlače bude spustený až vtedy, kým sa dosiahne minimálna požadovaná pracovná teplota 720°C. Potom sa smú postupne zapnúť obe linky. Vypnutie je obdobné ako v bode 2.</p>	
<b>BAT 9.</b>	<b>Na zníženie množstva emisií VOC z postupov čistenia spočívajú v minimalizácii miery používania čistiacich prostriedkov na báze rozpúšťadiel a v používaní kombinácie techník uvedených v tejto časti.</b>	<p>Ručné čistenie stroja pomocou handier a riedidiel je vykonávané vodčinou nad samotným strojom. Niektoré diely sa demontujú a čistia sa mimo stroja na stole vedľa danej linky.</p> <p>Zachytávanie: odpadové riedidlo z umývania sa zlieva do sudu na to určeného a označeného, ktoré potom odváža na recykláciu certifikovaná firma DREXX Slovakia s.r.o.</p>	<b>Je v prevádzke uplatňovaný</b>



	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Ochrana priestorov, kde sa vykonáva striekanie a ich vybavenia</li> <li>b) Odstránenie tuhých látok pred úplným čistením</li> <li>c) Ručné čistenie impregnovanými utierkami</li> <li>d) Používanie čistiacich prostriedkov s nízkou prchavosťou</li> <li>e) Čistenie na báze vody</li> <li>f) Uzavreté práčky</li> <li>g) Čistenie so zhodnotením rozpúšťadla</li> <li>h) Čistenie vysokotlakovým vodným lúčom</li> <li>i) Čistenie ultrazvukom</li> <li>j) Čistenie suchým ľadom (CO<sub>2</sub>)</li> <li>k) Čistenie otryskávaním plastom</li> </ul>	<p>Čistenie suchým ľadom (CO<sub>2</sub>)-sa používa na čistenie pecí, vyberie sa časť rámkov a firma TOORA CLEANING COMPANY zabezpečí očistenie vnútorných priestorov vypaľovanej pece. Toto čistenie prebieha 1 až 2-krát ročne.</p>	
<b>BAT 10.</b>	<p><b>Spočíva v monitorovaní celkových a fugitívnych emisií VOC na základe zostavenia hmotnostnej bilancie vstupujúcich a vystupujúcich rozpúšťadiel v prevádzke minimálne raz každý rok, a to podľa vymedzenia v časti 7 ods. 2 prílohy VII k smernici 2010/75/EÚ, a v minimalizovaní neistoty vzhľadom na údaje hmotnostnej bilancie rozpúšťadiel pomocou všetkých techník uvedených v tejto časti.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Úplné určenie a kvantifikácia relevantných vstupujúcich a vystupujúcich rozpúšťadiel vrátane súvisiacej neistoty</li> <li>b) Zavedenie a používanie systému sledovania rozpúšťadiel</li> <li>c) Monitorovanie zmien, ktoré môžu ovplyvniť neistotu vzhľadom na údaje hmotnostnej bilancie rozpúšťadiel</li> </ul>	<p>Zachytené riedidlá po čistení lakovacích stojov sa postupne zhromažďujú a dávajú sa recyklovať. Po recyklácii sa opätovne pridružia k umývaniu. Určité množstvo riedidiel a rozpúšťadiel ide na riedenie lakov /nie však recyklované riedidlo/. V spoločnosti je zavedený systém sledovania rozpúšťadiel, zdokumentované vstupy/ výstupy (nákup / spotreba, mesačná/ročná inventúra. Pracuje sa s programom MES a SAP. Každá zmena nových druhov riedidiel, lakov je sledovaná, zaznamenávaná a kontrolovaná. Po odskúšaní, je nového druhu je zaradená do procesu a systému. Bilančný list Schválený postup výpočtu</p>	<b>Je v prevádzke uplatňovaný</b>
<b>BAT 11.</b>	<p><b>Spočívajú v monitorovaní emisií v odpadových plynoch prinajmenšom v intervaloch uvedených v tejto časti a v súlade s normami EN. Ak normy EN nie</b></p>	<p>V súčasnosti prevádzkovateľ vykonáva monitorovanie emisií znečisťujúcich látok TOC-celkový organický uhlík, CO - oxid uhoľnatý, NOx</p>	<b>Nie je v prevádzke uplatňovaný</b>

	<p>sú k dispozícii, spočívajú v používaní normy ISO, vnútroštátnych alebo iných medzinárodných noriem, ktoré zabezpečujú získanie údajov rovnocennej odbornej kvality.</p>	<p>- oxidy dusíka vyjadrené ako NO<sub>2</sub>, TZL - tuhé znečisťujúce látky, uvoľňovaných do ovzdušia z výduchov podľa frekvencie uvedenej v integrovanom povolení, v súlade s národnou legislatívou - Vyhláškou MŽP SR č. 249/2023 Z.z. o monitorovaní emisií zo stacionárnych zdrojov znečisťovania ovzdušia a kvality ovzdušia v ich okolí v znení neskorších predpisov, 1 x za 6 rokov, podľa nameraného hmotnostného toku.</p> <p>Na preukázanie dodržiavania emisných limitov sa merania vykonávajú pri takom výrobnoprevádzkovom režime, počas ktorého sa predpokladá, že emisie znečisťujúcich látok sú podľa teórie a praxe najvyššie, resp. pri bežnom dosahovanom (normálnom) výkone zariadení.</p> <p>Pri TDS sa teplota v spaľovacej komore meria nepretržite. Proces je kombinovaný s výstražným systémom pre prípady, ak sú teploty mimo optimalizovaného rozpätia - vstup polakovaných tabúl do pece sa zastaví.</p> <p>Po uplynutí prechodného obdobia na zosúladenie sa so závermi BAT, t.j. od 10.12.2024, bude musieť prevádzkovateľ vykonávať monitorovanie emisií TOC uvoľňovaných do ovzdušia na výduchoch v intervale 1 x ročne.</p> <p>Po uplynutí prechodného obdobia na zosúladenie sa so závermi BAT, t.j. od 10.12.2024, bude</p>	
--	--	--	--

		<p>musieť prevádzkovateľ vykonávať monitorovanie emisií NO, a CO uvoľňovaných do ovzdušia z termického čistenia odplynov (výduchy TDS a AVI) v intervale 1 x ročne.</p> <p>Poznámka: Ak je zaťaženie TVOC nižšie ako 0,1 kg C/hod, možno frekvenciu monitorovania znížiť na raz za tri roky.</p>	
<b>BAT 12.</b>	<p>Spočívajú v monitorovaní emisií do vody prinajmenšom v intervaloch uvedených v tejto časti a v súlade s normami EN. Ak normy EN nie sú k dispozícii, spočívajú v používaní normy ISO, vnútroštátnych alebo iných medzinárodných noriem, ktoré zabezpečujú získanie údajov rovnocennej odbornej kvality.</p>	<p>Monitorovanie emisií do vody sa prevádzky netýka, pretože výrobná sféra výrobkov sa nedotýka podľa Vykonávacieho rozhodnutia komisie EU 2020/2009, nakoľko sa v prevádzke vyrábajú zvarané plechovky s vytvarovanými stenami a nie druh DWI lisované s vytvarovanými stenami (ako je uvedené vo vykonávacom rozhodnutí).</p> <p>Monitorovanie sa vykonáva iba v prípade priameho vypúšťania do vodného recipienta, prevádzka je napojená do verejnej kanalizácie. Spoločnosť má platnú zmluvu s Trenčianske vodárne a kanalizácia, a.s. č.459/2014.</p>	<p><b>Sa netýka prevádzky</b></p>
<b>BAT 13.</b>	<p>Na zníženie frekvencie výskytu OTNOC a zníženie miery emisií pri OTNOC spočívajú v používaní oboch techník uvedených v tejto časti.</p> <p>a) Identifikácia kritického vybavenia b) Inšpekcie, údržba a monitorovanie</p>	<p>Monitoring prevádzky - prevádzka sa automatické zapisovanie teplôt spaľovania v TDS, nepretržité sledovanie teplôt v každej sušiackej peci, denný odpis spotreby plynu v sušiacich zariadeniach, denné množstvo spotrebovaných náterových hmôt.</p> <p>V priestoroch spoločnosti je umiestnená Elektrická požiarňa signalizácia (EPS). Ústredňa so súhrnnou identifikáciou EPS je umiestnená v priestoroch vrátnice - ohlasovne požiarov. Systém hlásenia</p>	<p><b>Je v prevádzke uplatňovaný</b></p>



		<p>zvýšenej koncentrácie plynov a pár je umiestnený v príručnom sklade horľavín, v prevádzkovom sklade horľavých kvapalín a v lakovni s tlačiarňou (lakovacie linky). Zapojenie je adresným vedením a pre prevádzkový a príručný sklad horľavých kvapalín je vyvedenie na ústredni systému, ktorá je umiestnená do miesta stálej služby na vrátnici. ústredňa systému hlásenia zvýšenej koncentrácie plynov a pár pre lakovňu s tlačiarňou je umiestnená v priestoroch lakovacích liniek.</p> <p>Typ ústredne ATS 3099- príručný sklad horľavín  Typ ústredne GABA CTSK8 - lakovňa s tlačiarňou  -lakovacie linky</p> <p>Účelom tohto zariadenia je zabezpečiť včasnú detekciu a signalizáciu zvýšenej koncentrácie horľavých plynov a pár pri manipulácii s materiálmi v príručnom sklade horľavín. V prípade zistenia zvýšenej koncentrácie je signalizovaný nebezpečný stav optickoakustickou sirénou umiestnenou pred vstupom do príručného skladu a súčasne v priestoroch ohlasovne požiarov. Systém detekcie úniku plynov monitoruje ovzdušie v bezprostrednej blízkosti lakovacích liniek. Monitorovanie prebieha prostredníctvom detektora umiestneného pri každej lakovacej linke pri podlahe vo výške cca 10-15 cm v blízkosti vaní s lakmi na začiatku každej lakovacej linky. Káblovým prepojením medzi detektormi a vyhodnocovacou jednotkou je zabezpečené monitorovanie detektorov s vyhodnotením na jednotke s hlasitou sirénou s majákom</p>	
--	--	---	--

<p><b>BAT 14.</b></p>	<p><b>Na zníženie objemu emisií VOC z výrobných a skladovacích priestorov spočívajú v používaní techniky a) a vhodnej kombinácie ďalších techník uvedených v tejto časti.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Výber, skoncipovanie a optimalizácia systému</li> <li>b) Odsávanie vzduchu čo najbližšie pri mieste, kde so materiály obsahujúce VOC aplikujú</li> <li>c) Odsávanie vzduchu čo najbližšie pri mieste, kde sa farby/nátery/ lepidlá/tlačové farby pripravujú</li> <li>d) Odsávanie vzduchu z procesov sušenia/ vypaľovania</li> <li>e) Minimalizovanie fugitívnych emisií a strát tepla z pecí/sušičiek buď prostredníctvom utesnenia vstupných a výstupných otvorov vypaľovacích pecí/sušičiek alebo vytvorením podtlaku pri sušení</li> <li>f) Odsávanie vzduchu zo zóny na chladenie</li> <li>g) Odsávanie vzduchu z priestorov, kde sa skladujú prírodné suroviny, rozpúšťadlá a odpad obsahujúci rozpúšťadlá</li> <li>h) Odsávanie vzduchu z priestorov na čistenie</li> </ul>	<p>Nad lakovacími strojmi sú nainštalované odsávacie zariadenia, ktoré odvádzajú výpary pomocou potrubia do spaľovacieho zariadenia v peci. Taktiež nádoby určené na lak, ktoré sú súčasťou lakovacieho stroja sú uzatvorené a výpary odvádzané do spaľovacieho zariadenia. V skladoch sa uskladňujú farby a laky pri teplotách podobných teplotám aplikácie v uzatvorených nádobách. Sklady sú uzatvorené s nútenou výmenou vzduchu a sleduje sa v nich koncentrácia odpariteľných častí, ktoré sú ťažšie ako vzduch a sústredujú sa pri zemi, ak sa odparia. V sklade sú umiestnené snímače na meranie koncentrácie na rôznych miestach, v prípade výskytu odparených látok sa ich výskyt signalizuje na vrátnici a okamžite sa vykonajú nápravné opatrenia na zamedzenie únikov.</p> <p>V procese výroby sú v mieste aplikácie-pri lakovacích strojoch- umiestnené rovnaké snímače kontrolujúce výskyt odpariteľných častíc. Aby sa zabránilo ich úniku do okolia, nachádza sa nad lakovacím strojom odsávací kabína, ktorá odoberá pomocou zabudovaného ventilátora odparené častice a vháňa ich do spaľovacieho zariadenia. Z priestorov sušenia tabuľ sa deje to isté, vzduch znečistený odparenými riedidlami sa vháňa do spaľovacieho zariadenia kde sa pri teplote 720-770°( rozložia odpariteľné častice na organické zlúčeniny C,O,N a tieto sú emitované do okolia.</p>	<p><b>Je v prevádzke uplatňovaný</b></p>
-----------------------	--	---	--

		V chladiacej zóne prebieha už len ochladenie tabúl na teplotu okolia, tu sa odparí minimálny počet odpariteľných častíc, ich koncentrácia je nízka a tento vzduch sa odvádza priamo do okolia.	
<b>BAT 15.</b>	<p><b>Na zníženie emisií VOC v odpadových plynoch a zvýšenie efektívnosti využívania zdrojov spočívajú v používaní jednej z techník uvedených v tejto časti alebo ich kombinácie.</b></p> <p>a) Kondenzácia  b) Adsorpcia pomocou aktívneho uhlia alebo zeolitov  c) Absorpcia pomocou vhodnej kvapaliny  d) Odvedenie odplynov do spaľovacieho zariadenia  e) Rekuperačná tepelná oxidácia  f) Regeneračná tepelná oxidácia s viacerými lôžkami alebo bezventilovým rotačným distribútorom vzduchu  g) Katalytická oxidácia  h) Bialagické čistenie odplynov  i) Tepelná oxidácia</p>	Využíva sa termická úprava odparených rozpúšťadiel a energeticky sa zhodnocuje ich rozklad prebieha pri teplotách 720-770°C, prídavné spaľovacie zariadenie má vysoký objemový prietok vzduchu až 10.000 m <sup>3</sup> /hod a teplota plynov emitovaných do ovzdušia sa pohybuje v rozsahu 300-400°C. Z tohto plynu sa odoberá teplo, ktoré sa využívame: a/ v letnom období na prípravu TÚV b/ v zimnom období ohrev vody vo vykurovacom systéme	<b>Je v prevádzke uplatňovaný</b>
<b>BAT 16.</b>	<p><b>Na zníženie spotreby energie systému na znižovanie VOC spočívajú v používaní jednej z techník uvedených v tejto časti alebo ich kombinácie.</b></p> <p>a) Udržiavanie koncentrácie VOC odvádzaných do systému čistenia odplynov</p>	Nie je zariadenie na znižovanie spotreby energie. Zariadenia sú nastavené trvale na maximálne možné hodnoty odparených rozpúšťadiel z technických zariadení. Skutočná koncentrácia pri reálnej produkcii je v sušiacich peciach a v spaľovacích zariadeniach vždy nižšia, ako je ich maximálna prípustná hodnota. Spaľovacie zariadenia nie sú konštruované tak, aby pracovali na nastavenú úroveň VOC a ku tomuto, aby sa menili otáčky ventilátora pomocou fr. meniča. Technicky to nie je možné zrealizovať.	<b>Je v prevádzke uplatňovaný čiastočne</b>

	<p>pomocou ventilátorov s frekvenčným meničom</p> <p>b) Vnútorne koncentrovanie rozpúšťadiel v odplynoch</p> <p>c) ej Vonkajšie koncentrovanie rozpúšťadiel v odplynoch prostredníctvom adsorpcie</p> <p>d) Technika vzduchovej komory na zníženie objemu odpadových plynov</p>		
<b>BAT 17.</b>	<p><b>Na zníženie emisií NOX v odpadových plynoch pri súčasnom obmedzení emisií CO z termickej úpravy rozpúšťadiel v odplynoch spočívajú BAT v používaní techniky a) alebo oboch techník uvedených v tejto časti.</b></p> <p>a) Optimalizácia podmienok termickej úpravy (konceptia a prevádzkovanie)</p> <p>b) Používanie horákov s nízkou produkciou NOx</p>	<p>Sušiacie zariadenia a spaľovacie zariadenia sú v prevádzke 10 -25 rokov, pri ich uvedení do prevádzky a pravidelne v stanovených intervaloch sa vykonávajú meranie emisií odborne spôsobilou osobou.</p> <p>Horáky vyrobil výrobca sušiacich pecí - firma KBA GmbH, horáky sú certifikované v EÚ.</p> <p>Spaľovací pomer v horákoch sa nastavuje opticky - na farbu plameňa a nastavenie sa potvrdzuje meraním emisií.</p>	<p><b>Je v prevádzke uplatňovaný použitím techník uvedených v písm. b).</b></p>
<b>BAT 18.</b>	<p><b>Na zníženie emisií TZL v odpadových plynoch z prípravy povrchu podkladov, ich rezania, nanášania náteru a procesov konečnej úpravy v sektoroch a procesoch uvedených v tabuľke 2 spočívajú v používaní jednej z techník uvedených v tejto časti alebo ich kombinácie.</b></p> <p>a) Striekacia kabína s odlučovaním za makra (vodná clona na stene, na ktorú nástrekom dopadá</p> <p>b) Mokrú vypierka</p>	<p>Dané techniky na zníženie emisií TZL v odpadových plynoch sa prevádzky netýkajú nakoľko natieranie a potlač kovových obalov nevykonáva nástrekom ale nanášaním pomocou valcov.</p>	<p><b>Netýka sa prevádzky</b></p>

	<p>c) Suché oddelenie prestrekov predupraveným materiálom vápencom ako materiálom, ktorým sa membrány predupravia na ochranu pred zanesením.</p> <p>d) Suché oddelenie prestrekov pomocou filtrov</p> <p>e) Elektrostatický odľučovač</p>		
<b>BAT 19.</b>	<p><b>Na efektívne využívanie energie spočívajú v používaní techník a) a b) a vhodnej kombinácie techník c) až h) uvedených v tejto časti.</b></p> <p>a) Plán energetickej efektívnosti</p> <p>b) Záznam o energetickej bilancii</p> <p>c) Tepelná izolácia nádrží a vaní obsahujúcich chladené alebo zahrievané kvapaliny, ako aj spaľovacích a parných systémov</p> <p>d) Rekuperácia tepla prostredníctvom kogenerácie - KVET (kombinovaná výroba tepla a elektriny) alebo trigenerácia (kombinovaná výroba elektriny, tepla a chladu)</p> <p>e) Rekuperácia tepla z prúdov horúceho plynu</p> <p>f) Prispôbenie toku procesného vzduchu a odplynov</p> <p>g) Recirkulácia odplynov zo striekacej kabíny</p> <p>h) Optimalizovaná cirkulácia teplého vzduchu vo veľkoobjemových vypaľovacích kabínach pomocou ventilátora</p>	<p>Prevádzkovateľ nemá vypracovaný plán energetickej efektívnosti.</p> <p>Záznam o energetickej bilancii - vedie sa záznam o energetickom príkone systému - lakovne; t.j. spotreba elektriny, plynu a tepla-pary vzhľadom k produkcií nárazníkov ako to ukladá IPKZ; iné parametre nesledujeme. (Teplota (para) je vzhľadom k technickým možnostiam evidované za celú budovu M003).</p> <p>Spotreba energie: (celkové množstvo tepla a elektrickej energie, ktoré prevádzka spotrebuje MWh/ rok): 14240,649 MWh</p> <p>Stupeň aktivity: 27 672 554 m<sup>2</sup> (množstvo polakovaných tabúlí m<sup>2</sup>/rok)</p> <p>špecifická spotreba energie: 0,51 kWh/m<sup>2</sup> - BAT-AEPL pre environmentálnu výkonnosť týkajúcu sa špecifickej spotreby energie</p> <p>Za účelom efektívneho využívania energie bude musieť prevádzkovateľ do nadobudnutia účinnosti dokumentu BAT, t.j. do 09.12. 2024 vypracovať Plán energetickej efektívnosti.</p>	<p><b>Je v prevádzke uplatňovaný čiastočne použitím techník uvedených v písm. b), e).</b></p>



<b>BAT 20.</b>	<p><b>Na zníženie spotreby vody a miery produkcie odpadových vôd z vodných procesov (napr. odmasťovanie, čistenie, povrchová úprava, mokrá vypierka) spočívajú v používaní techniky a) a vhodnej kombinácie ostatných techník uvedených v tejto časti.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Plán hospodárenia s vodami a audit vodného hospodárstva</li> <li>b) Spätne kaskádové preplachy</li> <li>c) Opätovné použitie a/ alebo recyklovanie vody</li> </ul>	<p>Pri výrobnom procese nevzniká odpadová voda. Voda, ktorá je odvádzaná do verejnej kanalizácie je len z používania sociálnych zariadení (toalety, sprcha, ...).</p>	<p><b>Netýka sa prevádzky</b></p>
<b>BAT 21.</b>	<p><b>Na zníženie emisií do vody a/alebo na uľahčenie opätovného použitia a recyklácie vody z vodných procesov (napr. odmasťovanie, čistenie, povrchová úprava, mokrá vypierka) spočívajú v používaní kombinácie techník uvedených v tejto časti.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Vyrovnávanie</li> <li>b) Neutralizácia</li> <li>c) Fyzické oddelenie, napr. preosievacie rošty, sitá, lapače štrku a piesku, primárne usadzovacie nádrže a magnetická separácia</li> <li>d) Adsorpcia</li> <li>e) Vákuová destilácia</li> <li>f) Zrážanie</li> <li>g) Chemická redukcia</li> <li>h) Výmena iónov</li> <li>i) Stripovanie</li> <li>j) Biologická úprava</li> <li>k) Koagulácia a flokulácia</li> <li>l) Sedimentácia</li> <li>m) Filtrácia</li> <li>n) Flotácia</li> </ul>	<p>Na zníženie emisií do vody na uľahčenie a/alebo opätovného použitia a recyklácie vody z vodných procesov sa dané techniky prevádzky nedotýkajú.</p>	<p><b>Netýka sa prevádzky</b></p>

<b>BAT 22.</b>	<p>Na zníženie množstva odpadu určeného na zneškodnenie spočívajú v používaní techník a) a b) a jednej alebo oboch techník c) a d) uvedených v tejto časti.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Plán nakladania s odpadmi</li> <li>b) Monitorovanie množstiev odpadu</li> <li>c) Zhodnocovanie/recyklácia rozpúšťadiel</li> <li>d) Osobitné techniky podľa toku odpadu</li> </ul>	<p>Plán nakladania s odpadmi - v spoločnosti vzniká odpad pri výrobe plechoviek a konzerv pre potravinársky a chemický priemysel a pri prevádzke a údržbe strojných zariadení. Odpady sú triedené už pri ich vzniku a zhromažďované v určených zberných nádobách.</p>	<p><b>Je v prevádzke uplatňovaný použitím techník uvedených v písm. a), b), c).</b></p>
<b>BAT 23.</b>	<p>Na zabránenie vzniku emisií zápachu alebo, ak to nie je možné, zníženie ich množstva spočívajú v stanovení, vykonávaní a pravidelnom preskúvaní plánu riadenia zápachu, ktorý je súčasťou systému environmentálneho manažérstva (pozri 1) a ktorý zahŕňa všetky tieto prvky:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- protokol, ktorý obsahuje opatrenia a harmonogramy,</li> <li>- protokol reakcií na zistené výskyty zápachu, napr. sťažnosti,</li> <li>- program prevencie zápachu a jeho zmiernenia</li> </ul> <p>zostavený tak, aby bolo pomocou neho možné identifikovať zdroje zápachu, opísať podiel jednotlivých zdrojov na zápachu a vykonať preventívne opatrenia a/alebo opatrenia na zmiernenie zápachu.</p>	<p>Obťažovanie zápachom sa neočakáva. V súčasnosti neboli zaznamenané podnety na zápach emisií v okolí prevádzky. Nepredpokladá sa vznik emisií zápachu nakoľko výrobná činnosť je v uzavretej prevádzke.</p>	<p><b>Netýka sa prevádzky</b></p>
<b>BAT 24. – 53.</b>	<p>Záver o BAT v tomto oddiele sa uplatňujú na iné priemyselné činnosti (npr. natieranie vozidiel, lietadiel a pod.) a neuplatňujú sa na prevádzku Silgan Metal Packaging Nové Mesto a. s.</p>		

