



SLOVENSKÁ INŠPEKCIA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA  
Inšpektorát životného prostredia Bratislava  
Jeséniova 17, 831 01 Bratislava

**MESTO MALACKY**  
Mestský úrad

Príšlo dňa:	6. 10. 2017	<i>V. Z. Pač</i>
Prevzal dňa/hod:		
Podacie číslo:	37558	Prídelenie na vybavenie: <i>00a2P</i>
Počet rovnopisov/príloh:	1-	Na vedomie:

Mestský úrad Malacky  
Ing. Jana Ježková  
Bernolákova 5188/1A  
901 01 Malacky

Váš list číslo/zo dňa

Naše číslo

Vybavuje

Bratislava

5909-30556/33/2017/VIč

Ing. Miroslav Vlček

2017-10-02

**Vec: Oznámenie o výsledku šetrenia podnetu č. 139/2017.**

Dňa 03.07.2017 bol na SIŽP – IŽP Bratislava, odbor inšpekcie ochrany ovzdušia, prostredníctvom oddelenia kontroly odstúpený Váš podnet na prešetrenie znečisťovania ovzdušia chemickým zápachom, ktorý bol špecifikovaný ako riedidlo, čpavok, alebo zhnité zemiaky) šíriaci sa do mesta a na diaľnicu hlavne vo večerných a nočných hodinách v období posledných troch júnových týždňov.

Pracovník SIŽP – IŽP Bratislava, odboru inšpekcie ochrany ovzdušia (ďalej len OIOO) v dňoch 13.7. a 31.7.2017 vykonal fyzické šetrenie podnetu priamo u prevádzkovateľov zdrojov znečisťovania ovzdušia nachádzajúcich sa v priemyselnom parku, u ktorých bol predpoklad vzhľadom na charakter výroby a spracovávané suroviny, že by mohli mať v inkriminovanom období vplyv na zvýšené znečisťovanie ovzdušia vo forme chemického zápachu a od ktorých by predmetné znečistenie mohlo pochádzať.

SIŽP-IŽP Bratislava, OIOO vykonala v rámci šetrenia tohto podnetu č. 139/2017 prijatého dňa 3.7.2017 kontroly v nasledovných spoločnostiach :

- Dňa 13.7. a 31.7. 2017 bola vykonaná kontrola vo firme IKEA Industry Slovakia s.r.o. – Inter IKEA Group, OZ Malacky Boards.
- Dňa 19.7.2017 bola vykonaná kontrola vo firme Sherlock s.r.o. Malacky,
- Dňa 20.7.2017 bola vykonaná kontrola vo firme IKEA Flatline Slovakia a RF s.r.o Malacky,
- Dňa 31.7.2017 bola vykonaná kontrola vo firme Zink Power s.r.o a OBUK s.r.o. Malacky.

Kontroly vo vyššie uvedených organizáciách boli zamerané na dodržiavanie zákona č.137/2010 Z.z. o ovzduší v znení neskorších predpisov v súvislosti s vydanými povoleniami OOO na činnosť, s intenzitou výroby, kontrolu základných technicko-prevádzkových parametrov zdrojov znečisťovania počas prevádzky, prípadne havárií a iných výrobných - prevádzkových režimov majúcich vplyv na intenzitu a koncentráciu a množstvá emisií vypúšťaných do vonkajšieho ovzdušia a to v období pred obdržaním samotných podnetov, t.j. najmä apríl - máj - jún 2017.

V spoločnosti **IKEA Industry Slovakia s.r.o. – Inter IKEA Group, OZ Malacky Boards** bolo zistené nasledovné:

Stavba prevádzky „Výroba drevotriekových dosiek“ je toho času podľa § 84 ods. 2 zákona č. 50/1976 Zb. o územnom plánovaní a stavebnom poriadku v znení neskorších predpisov (ďalej

len „stavebný zákon“) v dočasnom užívaní stavby na **skúšobnú prevádzku**. Príslušným orgánom v stavebnom konaní je stavebný úrad mesta Malacky a v oblasti ochrany ovzdušia v časti užívania veľkého zdroja znečisťovania ovzdušia je toho času Okresný úrad Malacky až do nadobudnutia právoplatnosti kolaudačného rozhodnutia na stavbu uvedenej prevádzky. Po právoplatnosti kolaudačného rozhodnutia vydaného podľa § 82 ods. 1 stavebného zákona bude stavebným úradom SIŽP – OIPK Bratislava. OU Malacky vydal Súhlas k povoleniu zdroja OÚŽP/2012/00085BAP dňa 01.02.2012 a Súhlas ku skúšobnej prevádzke OU-MA-OSZP /2014/00042BAP zo dňa 31.01.2014 s podmienkami pre prevádzku „Výroba drevotrieskových dosiek“ IKEA Industry Slovakia s.r.o. OZ Malacky.

Inšpektorát životného prostredia Bratislava, odbor integrovaného povoľovania a kontroly (ďalej len „SIŽP – OIPK“) vydal integrované povolenie pre prevádzku „Výroba drevotrieskových dosiek“ pre prevádzkovateľa IKEA Industry Slovakia, s.r.o., OZ Malacky Boards, Továrnská 2614/19, 901 01 Malacky, IČO: 31 354 572 pod č. 8451-16741/37/2015/Heg/370030114 z 10.06.2015, ktoré nadobudlo právoplatnosť dňa 03.07.2015. Uvedené povolenie bolo zmenené a doplnené rozhodnutím č. 8045-38243/37/2015/Heg/370030114/Z1 z 16.12.2015, ktoré nadobudlo právoplatnosť dňa 04.01.2016.

Hlavným predmetom činnosti je výroba drevotrieskových dosiek (DTD) v množstve 375 000 m<sup>3</sup> surových dosiek za rok. Surovinovú bázu výroby určuje drevotriesková doska – lesné guľatinové sortimenty (vláknina) z borovice a odpad z piliarskej výroby (odrezky, piliny, štiepky).

Technologický postup výroby začína prísunom drevej hmoty do závodu – na príslušnú otvorenú skládku podľa druhu suroviny. Mechanizmy určené pre vykládku zároveň prepravujú surovinu zo skládok priamo do výroby prípravy triesok. V roztrieskovačoch sa kmene dezintegrujú na triesky požadovanej veľkosti. Tieto sa triedia a podsitná veľkosť sa dopraví do zásobníka energetického centra ako palivo. Prašnosť v prevádzkach je riešená odsávaním technologického zariadenia vzduchotechnikou. Oddeľovanie tuhých frakcií zo vzduchu je v prevažnej miere dvojstupňové, cyklón plus tkaninový filter. Triesky požadovanej veľkosti sa sústavou dopravníkov dopraví do zásobníka sušiarne triesok. Tu sú triesky prechodom cez sušiareň sušené spalinami na výstupnú vlhkosť 1,2–3,0%. Zdrojom tepla je viacúčelový kotol, tepelným príkonom 49,5 MW, ktorý na rošte spaľuje kusový odpad z dreva a drevotrieskových dosiek, kôra a vo vznose prachový odpad z brúsenia. Horúce spaliny budú vedené cez cyklónové odlučovače do rotačnej bubnovej sušiacej komory. Po prechode sušiarňou budú spaliny vo výpadovej komore odlúčené od triesok a sú odvedené do batérie cyklónov. Odlúčený drevený materiál bude dopravníkmi opätovne zaústený na dopravníky do triedenia. Spaliny zbavené mechanických častíc budú z cyklónov čiastočne odvádzané do mokrého elektrostatického filtra WESP 1 (cca 60%) a zostávajúca časť spalin sa vracia späť do sušiarne. Vysušené triesky z pásového dopravníka sa dostávajú do zásobníka stredových triesok a zásobníkov povrchových triesok.

Výroba drevotrieskových dosiek - vytriedené triesky sú podľa svojho určenia pre povrchovú alebo stredovú vrstvu dopravované zo zásobných síl samostatnými dopravníkmi do zásobníkov a následne do nanášačiek lepidlovej zmesi. Linka výroby DTD začína vrstvením dvoch povrchových vrstiev a jednej stredovej vrstvy triesok s lepidlom na pohyblivý pás. Nanesená vrstva bude v linke kontinuálne predlisovaná na určenú výšku. Tým sa získa kompaktnosť trieskového koberca, ktorý bude prechádzať kontinuálnym lisovaním. Zariadenie je vyhrievané termoolejom, ktorého ohrev bude zabezpečený v rámci energetického centra. Lis je napojený na odsávacie zariadenie, ktoré je zaústené do mokrého elektrostatického filtra WESP 2 na zachytenie pevných častíc a prchavých organických látok. Nasleduje orezanie okrajov a priečne delenie pohyblivou pilou, s kontrolou hrúbky a hmotnosti jednotlivých DTD s presunom do hviezdicového medziskladu. Tu sa v surovej DTD vyrovnávajú vlhkosti a teploty v priereze, ukončia sa polykonden-

začné reakcie a vlastná doska sa kondicionuje. Vzdušina z medziskladu obsahujúca prchavé organické látky je vyvedená do ovzdušia bez čistenia.

Po čase určenom na kondicionovanie sú DTD dosky presunuté koľajovým vozíkom na egalizáciu hrúbky a brúsenie. Prach z brúsenia dosiek je vedený pneumodopravou do zásobníka a zvyšná vzdušina na tkaninový filter. Brúsené DTD sú nakoniec ukladané na palety a v balíkoch presunuté do skladu hotovej výroby.

Prečerpávacia stanica močovinoformaldehydového lepidla pMDI (I-BOND OSB PM 4300) slúži na zabezpečenie dostatočnej zásoby lepidiel, potrebných pre výrobu DTD stáčaním z privázaných železničných cisterien. Zložka polyuretánového systému Polyol (I\_CAT 9172), zložka lepidla MUPF/MUF - melaninmočovinoformaldehyd (Prefere 10F150) a emulzia (BOMUL 60 RG) budú dovážané automobilnými cisternami a dávkované priamo do zásobníkov.

Za účelom zistenia možnosti výskytu nadmerného chemického zápachu vo forme dymu a jeho úniku mimo výrobný areál bola skontrolovaná celá výrobná technológia spoločnosti ako sušiareň triesok, lisovňa dosiek, sklady surovín, stanica stáčania surovín /lepidla a emulzií/ zo železničných cisterien a automobilov do zásobníkov a ČOV. Bolo zistené, že všetky dopravné trasy a stáčacie zariadenia privázaných surovín sú uzavreté, bez možnosti vzniku nadmerného chemického zápachu s vylúčením havárie, ale tá v sledovanom období nenastala.

Zo zdrojov znečisťovania ovzdušia a ich technologických častí sú emitované základné znečisťujúce látky vrátane formaldehydu a ďalších organických látok a pachových znečisťujúcich látok vypúšťané cez organizované výduchy, alebo formou fugitívnych emisií do vonkajšieho ovzdušia nasledovne :

1. Z technológie **sušiareň triesok** za elektrofilterom WESP1 je zloženie spalín známe a emisie sú kontrolované emisnou monitorovacou stanicou a emisnými meraniami oprávnených osôb. Súčasťou spalín sú ale aj ďalšie pachové látky prírodného pôvodu (hlavne terpény), čo bolo aj doložené analytickým rozborom.
2. Z technológie **lisovania** z odsávania od zariadenia lisu DTD dosák za filterom WESP 2 je zloženie spalín známe a je kontrolované emisnými meraniami oprávnených osôb. V spalinách nie sú obsiahnuté iné pachové látky. V prípade mimoriadnej udalosti môže dôjsť k úniku pachových látok z lisovania, ktoré však nie sú monitorované.
3. Z **haly lisovne** DTD dosák sú emitované pachové látky, ktoré nie sú dostatočne odsávané z lisovacieho zariadenia na elektrostatický filter WESP 2, ďalej sú odsávané za chladičom sústavou VZT zariadení (3 výduchy), ktoré sú vyústené nad strechu haly lisovne a technologické odsávanie z ostatných zariadení inštalovaných v hale, ktoré sú vyvedené cez filtračné zariadenia tuhých látok a dostávajú sa po prečistení do okolitého vonkajšieho prostredia. Znečisťujúce látky v týchto odpadových plynach sú monitorované. Okrem toho, môže unikáť aj nevýznamné množstvo fugitívnych látok, ktoré nie sú monitorované.
4. Z **haly egalizácie hrúbky a brúsenia** sú prachové častice odlúčené na filtračnom zariadení pričom zápachové látky tu nevznikajú.
5. Zo **skládky dreva** na voľných skládkach sú emitované základné tuhé znečisťujúce látky a pachové látky s charakteristickým zápachom po dreve, ktoré nie sú monitorované.
6. Zo **skládok chemických surovín** nie sú emitované pachové látky.
7. Z **čistiarne odpadových vôd**, sú emitované pachové látky, ktoré nie sú monitorované.

Fyzickou kontrolou bola preverená činnosť všetkých hlavných v prevažnej miere dvojstupňových filtračných zariadení /cyklón plus tkaninový filter/, obidvoch mokrých elektrostatických filtrov WESP 1 a WESP 2 v prevádzke vyššie uvedených technologických častí, ako aj činnosť jednotlivých vzduchotechnických vetiev, ktoré nie sú zaústené do filtračných zariadení, ale sú

súčasťou príslušných prevádzkových súborov, sklady surovín, prečerpávací stanica lepidla a ČOV.

Na veline prevádzky boli v prevádzkovej dokumentácii preverené všetky záznamy, parametre a poruchové hlásenia, o chode prevádzky, nábehov, odstávok a porúch, resp. prípadných mimoriadnych stavov v inkriminovanom období mesiaca jún. Zo záznamov operátora a zmenových reportov je zrejmé, že chod výroby sušenia a lisovania dosák DTD v júnovom období bol ustálený. Ďalej bolo zistené, že v období od 28.6. 2017 v čase 16:10 až do 30.6.2017 v čase do 16:10 bol úplne odstavený elektrostatický filter WESP 2, ktorý zabezpečuje zachytenie pevných častí a prchavých organických látok v absorpčnej časti filtračného zariadenia zo vzdušiny odsávanej z lisovacieho zariadenia DTD. Odstavenie filtračného zariadenia bolo spôsobené z dôvodu nadmerného upchatia bubnového sita mechanickými časticami /trieskami/ v absorpčnej časti filtra, ktoré sa doň dostali vplyvom technologickej poruchy na linke lisovania DTD. Odstávkou filtra sa zvýšila produkcia pevných častí a prchavých organických látok do ovzdušia. Počas odstávky sa vykonávalo čistenie celého filtračného zariadenia, pričom výroba dosák na lisovacej linke DTD bola v nepretržitej prevádzke /dňa 28.6.- 1508 m<sup>3</sup> dosák, dňa 29.6.- 967 m<sup>3</sup>, dňa 30.6. - 981 m<sup>3</sup> dosiek/. Zo strany prevádzkovateľa neboli v tom čase vykonané žiadne opatrenia na minimalizovanie výroby prípadne na bezodkladné zastavenie, alebo obmedzenie prevádzky zdroja znečisťovania ovzdušia, jeho častí, alebo zariadenia.

Podľa predložených rozhodnutí na skúšobnú prevádzku prevádzkovateľ je povinný pri vymedzených haváriách, ktoré nastali ako dôsledok nezvládnutej technologickej poruchy neodstránenej určeným spôsobom v určenom čase podľa schváleného Súboru TPP a TOO, tieto skutočnosti hlásiť správnemu orgánu OOO. Vzhľadom na skutočnosť, že vyššie uvedená havária filtračného zariadenia WESP 2 a prípadná havária i na FZ WESP 1 z dôvodu mimoriadnej technologickej poruchy, nie je momentálne vymedzená v Súbore TPP a TOO ani inom zodpovedajúcom dokumente /povolení/ a predmetná časť zdroja a dokumentu STPP a TOO nie je toho času skolaudovaná a v trvalej prevádzke SIŽP-IŽP Bratislava, OIOO konštatuje, že vyššie uvedené zistené skutočnosti, nie sú porušením podmienok vydaných OOO pre prevádzku zdroja v skúšobnej prevádzke.

Prevádzka v drevárskej firme IKEA Industry OZ Malacky ako i samotná prevádzka Sušiarne a lisovne DTD patrí k najzložitejším výrobným technológiám a tým aj najrizikovejším, čo sa týka možnosti vzniku rôznych prevádzkových porúch, požiaru a v krajnom prípade i výbuchu. Z tohto dôvodu môže aj v budúcnosti vplyvom nepredvídateľnej prevádzkovej poruchy resp. nedôslednosťou obsluhy, prísť ku krátkodobému výpadku technologických zariadení sprevádzaných viditeľným únikom znečisťujúcich látok mimo filtračných zariadení určených na zníženie množstiev ZL, za účelom eliminácie vzniknutých nebezpečných stavov a zaistenie bezpečnosti prevádzky.

Samotná emisná situácia vypúšťaných znečisťujúcich látok z prevádzok spoločnosti IKEA je výrazná / podľa údajov REZZO v roku 2014 bolo vypustených celkom 966 ton, roku 2015 bolo vypustených celkom 739 ton a v roku 2016 bolo vypustených celkom 107 ton znečisťujúcich látok.

Občasné krátkodobé výpadky filtračných zariadení, resp. odstávky technologických častí /vid vyššie uvedené/ nemajú významný vplyv na celkové vypúšťané emisie znečisťujúcich látok do ovzdušia avšak majú vplyv na krátkodobé zhoršenie imisnej situácie v okolí závodu najmä pachovými látkami rôzneho charakteru.

Podľa záverov rozptylovej štúdie pre dotknuté územie mesta Malacky vypracované spoločnosťou Valeron, č. 160e00094 RS z roku 2016 k projektovej dokumentácii, na základe špecifikácie zdrojov znečistenia, teoretických výpočtov imisnej záťaže a posúdenia vypočítaných hodnôt na základe stanovených imisných limitov by znečisťujúce látky vypúšťané zo zdrojov IKEA ne-

mali ovplyvňovať kvalitu ovzdušia v meste Malacky v nadlimitných imisných hodnotách podľa kritérií daných Vyhláškou MPŽP a RR SR č. 360/2010 Z.z. v znení vyhlášky č. 244/2016 Z.z. o kvalite ovzdušia.

V spoločnosti **IKEA Industry Slovakia s.r.o. – OZ Malacky Flatline**, bolo zistené nasledovné:

k užívaniu stredného zdroja znečisťovania ovzdušia – Strojné opracovanie drevotriekových panelov, v rámci stavby „Modernizácia technológie výroby nábytku“, 6.9.2a Priemyselné spracovanie dreva – mechanické spracovanie kusového dreva s projektovaným množstvom spracovaného dreva 50 m<sup>3</sup> za deň a viac, ktorý je umiestnený v areáli IKEA Industry Slovakia s.r.o. – OZ Malacky Flatline na Továrenskej ul. 2614/19, Malacky, č.j. OU-MA-OSZP/2014/ 006626 -1 BAP v Malackách dňa 15.08.2014 s podmienkami pre prevádzku technologických robotických liniek umiestených vo výrobných halách.

Hlavnou výrobnou činnosťou, realizovanou v jestvujúcich objektoch spoločnosti IKEA Industry Slovakia s.r.o. – OZ Malacky Flatline, je výroba fóliovaného nábytku /dosiek/ v množstve spracovaných DTD dosák 58 000 m<sup>3</sup> za rok. Surovinovú bázu výroby určujú drevotriekové dosky, plasty, fólie, lepidlá s malým obsahom organických rozpúšťadiel, odmasťovacie a čistiace prostriedky pozostávajúce na báze acetónu.

V rámci modernizácie výrobných liniek najmä v časti nanášania fólie na DTD, bola časť jestvujúceho zariadenia opätovne použitá vo výrobnom procese. Od jednotlivých liniek sú odpadové plyny vedené vzduchotechnikou na filtračné zariadenia 9 ks jestvujúcich filtrov, z toho 5 ks pretlakových filtrov AAGARD (F1-F5), 2 ks podtlakové NESTRO 11/4 GD (N-A a N-B), filter na odsávanie prachu z filtrov do sila ASI (FS2) a filter na odsávanie sekačky formátovacej píly do sila AST (FS1), ktoré boli doplnené 2 ks filtrov AAGARD AKF (F6 a F7) na odsávanie prachu. Všetky filtračné zariadenia sú umiestnené na streche haly. Vo výrobnom procese je zabezpečená adhézia fólie na DTD prostredníctvom lepidiel Kleiberit 702.5.39, s projektovaným množstvom 362 ton tavných lepidiel (bez obsahu organických látok) ročne a na manuálne čistenie drevotriekových panelov po lepení tavným lepidlom je projektované množstvo organických rozpúšťadiel 0,241 ton/rok.

Technologický postup výroby prebieha na samostatných robotických linkách pri operáciách, pri ktorých sa upravujú surové drevotriekové dosky na fóliované nábytkové dosky postupmi na linkách Rezanie a drvenie odlomkov, Brúsenie, lepenia BFLO a lepenia TFL, linke lepenia hrán a linke WPL. Po týchto operáciách nasledujú procesy balenia a paletizácie. Výrobné činnosti prebiehajú v označených a na to určených priestoroch podľa dokumentácie. Odpadové plyny s obsahom tuhých znečisťujúcich látok a organických látok VOC z jednotlivých technologických operácií a robotických liniek na lepenie fólií /matných aj lesklých/ sú odsávané vzduchotechnikou na vyššie uvedené filtračné zariadenia a po ich vyčistení sú výdychmi vypúšťané naspäť do prevádzkových hál. Odpadové plyny s obsahom tuhých znečisťujúcich látok z technologických operácií a robotických liniek na rezanie a brúsenie dosák DTD sú odsávané vzduchotechnikou na filtračné zariadenia a po ich vyčistení sú výdychmi vypúšťané okolitého prostredia. Za účelom kontroly dodržiavania emisných limitov pre TZL a  $\Sigma C$  v odpadových plynach sú tieto podľa požiadaviek zákona 137/2010 Z.z. o ovzduší v znení neskorších predpisov pravidelne monitorované oprávnenou organizáciou v šesťročných cykloch. Množstvá emisií základných ZL a  $\Sigma C$  sú každoročne priznávané v oznámení za znečisťovanie ovzdušia. Spoločnosťou IKEA Industry Slovakia s.r.o. – OZ Malacky Flatline bolo z výrobného závodu vypustených za rok 2016 0 ton  $\Sigma C$  a 0,59 ton tuhých znečisťujúcich látok s nulovým poplatkom.

Za účelom zistenia možnosti výskytu nadmerného chemického zápachu a jeho úniku mimo výrobný areál bola skontrolovaná podľa predloženej dokumentácie celá výrobná technológia spoločnosti nachádzajúca sa prevažne v uzavretej hale. Bolo zistené, že všetky dopravné trasy skladové miestnosti a stáčacie zariadenia sú uzavreté, bez možnosti vzniku nadmerného chemického zápachu s vylúčením havárie, ale tá v sledovanom období nenastala. Takisto nebola v inkriminovanom období ani zvýšená výroba, ktorá sa pohybovala v júni na úrovni 2960 m<sup>3</sup> pričom priemerný polročný stav činil 3085 m<sup>3</sup>. Z technologických častí ako rezanie a brúsenie sú základné tuhé znečisťujúce látky vypúšťané cez organizované výduchy, u ktorých dodržanie emisných limitov je kontrolované oprávnenou organizáciou na to určenou. Z technologických častí ako lepenie a čistenie sú znečisťujúce látky vrátane organických látok, ako i pachových znečisťujúcich látok, vypúšťané formou fugitívnych emisií (strešné svetlíky) do vonkajšieho ovzdušia bez ich monitorovania.

Fyzickou kontrolou na základe dostupných podkladov záznamových zariadení bola preverená činnosť všetkých filtračných zariadení, ako aj činnosť jednotlivých vzduchotechnických vetiev, ktoré nie sú zaústené do filtračných zariadení, ale sú súčasťou príslušných prevádzkových častí, skladov surovín, a podobne. Zariadenia pracovali správne.

V spoločnosti **ASSA ABLOY Door Slovakia s.r.o.**, prevádzka: Továrenská 15, Malacky, bolo zistené nasledovné:

Na prevádzku „Výrobný závod SCHERLOCK“ vydal OU Malacky Súhlas k povoleniu zdroja č.j. OÚŽP/2006/01997BAP dňa 08.12.2006 a Súhlas k trvalému užívaniu veľkého zdroja znečisťovania s podmienkami pre prevádzku kategorizácie 6.3.1. Nanášanie náterov podľa vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z.z. v znení neskorších predpisov.

Hlavným predmetom činnosti je výroba bezpečnostných dverí a dverných rámov v množstve 2000 kusov za rok. Surovinovú bázu výroby určuje kov, plast, lepidlá bez organických rozpúšťadiel, odmasťovacie a čistiace prostriedky s malým obsahom rozpúšťadiel a farby ako i laky s vyšším obsahom organických rozpúšťadiel.

Technologický postup výroby začína mechanickým spracovaním oceľových polotovarov vo forme plechov, tyčových a joklových materiálov ich delením, strihaním, vysekávaním a ohýbaním a zváraním za pomoci tepla. Po týchto operáciách nasledujú procesy povrchových úprav polotovarov, odmastenia, čistenia a lakovania a záverečnej montáže. Výrobné činnosti prebiehajú v označených a na to určených priestoroch podľa dokumentácie a Súboru STPP a TOO. Odpadové plyny z jednotlivých technologických operácií sú vedené vzduchotechnikou na filtračné zariadenia, kde sa odlučujú z odsávanej vzdušiny tuhé znečisťujúce látky. Organické látky VOC sú vypúšťané do okolitého prostredia bez odlučovania. Za účelom kontroly dodržiavania emisných limitov pre TZL a VOC v odpadových plynach sú tieto podľa požiadaviek zákona 137/2010 Z.z. o ovzduší v znení neskorších predpisov pravidelne monitorované oprávnenou organizáciou v trojročných cykloch /emisné limity boli dodržané/ a množstvá emisií sú každoročne priznávané v oznámení za znečisťovanie ovzdušia. Spoločnosťou SCHERLOCK bolo z výrobného závodu vypustených za rok 2015 9,09 t TOC látok a 0,15 t TZL a v roku 2016 už len 3,2 t TOC látok.

Za účelom zistenia možnosti výskytu nadmerného chemického zápachu a jeho úniku mimo výrobný areál bola skontrolovaná podľa predloženej dokumentácie celá výrobná technológia spoločnosti nachádzajúca sa prevažne v uzavretej hale. Bolo zistené, že všetky dopravné trasy skladové miestnosti a stáčacie zariadenia sú uzavreté, bez možnosti vzniku nadmerného chemického zápachu s vylúčením havárie, ale tá v sledovanom období nenastala. Takisto nebola

v inkriminovanom období ani zvýšená výroba, ktorá sa pohybovala v prvom polroku roku 2017 na úrovni z roku 2016 nasledovne :

	2014	2015	2016
Počet zárubní	11.659	11.488	11.317
<i>Z toho zákl.syntetická farba</i>	9.653	5.917	5.483
<i>Z toho polyuretánová farba</i>	2.006	5.571	5.834
Obojstranne striekané dvere	83	264	280
Jednostaranne striekané dvere	103	365	374

Zo zdrojov znečisťovania ovzdušia a ich technologických častí sú základné znečisťujúce látky vrátane organických látok a pachových znečisťujúcich látok vypúšťané cez organizované výdychy, alebo formou fugitívnych emisií do vonkajšieho ovzdušia v zákonom stanovených limitoch.

Fyzickou kontrolou na základe dostupných podkladov záznamových zariadení bola preverená činnosť všetkých filtračných zariadení ako aj činnosť jednotlivých vzduchotechnických vetiev, ktoré nie sú zaústené do filtračných zariadení, ale sú súčasťou príslušných prevádzkových častí, sklady surovín, a podobne. Zariadenia pracovali správne.

V spoločnosti **RF, spol. s r.o.**, prevádzka: Továrenská 15, Malacky, bolo zistené nasledovné:

Na prevádzku „Priemyselná hala FRITZ nanášanie lepidiel“ vydal OU Malacky Súhlas na povolenie zdroja zmeny technologických zariadení veľkého zdroja znečisťovania v skúšobnej prevádzke na dobu neurčitú č.j. OU-MA-OSZP-2015/006991BAP zo dňa 08.07.2015 s podmienkami pre prevádzku v dvoch halách starej 1 a novej hale 2 z dôvodu presunov technologických robotických liniek medzi halami 1 a 2, kategorizácie 6.6.1. Nanášanie lepidiel podľa vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z.z. v znení neskorších predpisov.

Hlavným predmetom činnosti je výroba lemov auto skiel na zadné a bočné v primovacích kabínach I, II, III a súvisiacich technologických operácií v množstve 704 000 kusov za rok. Surovinovú bázu výroby určuje sklo, lepidlá s organickými rozpúšťadlami Butanol a Izopropanol, odmasťovacie a čistiace prostriedky pozostávajúce na báze acetónu.

Technologický postup výroby spočíva v primovacích kabínach I-III, kde sa na robotických linkách nanáša lepidlo na okraj autoskiel a následne sa na horizontálnych vstrekolisoch nanáša vrstva termoplastického kaučuku, termoplastov a elastomérov, ktoré sa následne na okno zalisoávajú. Po týchto operáciách nasledujú procesy balenia a paletizácie. Výrobné činnosti prebiehajú v označených a na to určených priestoroch podľa dokumentácie. Odpadové plyny tuhých znečisťujúcich látok a organických látok VOC z jednotlivých technologických operácií sú odsávané vzduchotechnikou a bez čistenia sú výdychmi vypúšťané do okolitého prostredia bez odlučovania. Za účelom kontroly dodržiavania emisných limitov pre TZL a  $\Sigma C$  v odpadových plynách budú tieto podľa požiadaviek zákona 137/2010 Z.z. o ovzduší v znení neskorších predpisov pravidelne monitorované oprávnenou organizáciou v trojročných cykloch. Keďže zdroj momentálne nie je v trvalej prevádzke požiadavku splnenia tejto zákonnej povinnosti splní pred uvedením do trvalej prevádzky. Množstvá emisií základných ZL a  $\Sigma C$  sú každoročne priznávané v oznámení za znečisťovanie ovzdušia. Spoločnosťou RF, spol s r.o. Malacky bolo z výrobného závodu vypustených za rok 2016 už len 8,6 t  $\Sigma C$  látok. Zásadná zmena nastala v roku 2015 keby sa v závode prešlo z ručného nanášania lepidiel na robotické nanášanie, čoho dôsledkom bola eliminácia úspory lepidiel o 30 - 40 % a tým aj látok VOC vypúšťaných do ovzdušia.

Za účelom zistenia možnosti výskytu nadmerného chemického zápachu a jeho úniku mimo výrobný areál bola skontrolovaná podľa predloženej dokumentácie celá výrobná technológia spoločnosti nachádzajúca sa prevažne v uzavretej hale 1a 2. Bolo zistené, že všetky dopravné trasy skladové miestnosti a stáčacie zariadenia sú uzavreté, bez možnosti vzniku nadmerného chemického zápachu s vylúčením havárie, ale tá v sledovanom období nenastala. Takisto nebola v inkriminovanom období ani zvýšená výroba, ktorá sa pohybovala v júni na úrovni 671 000 ks a priemerný polročný priemer činí 704000 ks autoskiel. V obdobných priemerných množstvách bola aj spotreba chémie Butanolu jún 595 kg /priemer polrok 2017 bol 540kg/ a Izopropanolu jún 580 kg /priemer za polrok 2017 bol 500 kg/.

Zo zdrojov znečisťovania ovzdušia a ich technologických častí sú základné znečisťujúce látky vrátane organických látok ako i pachových znečisťujúcich látok vypúšťané cez organizované výduchy, alebo formou fugitívnych emisií do vonkajšieho ovzdušia, u ktorých dodržanie emisných limitov nebolo doteraz zisťované oprávnenou organizáciou na to určenou. Meraniami boli zisťované iba množstvá znečisťujúcich látok vypúšťaných zo zdrojov.

V spoločnosti **OBUK Slovakia s.r.o. Malacky**, prevádzka: Cesta Mládeže 18, Malacky, bolo zistené nasledovné:

Na prevádzku „Výroba dverných výplní a rámkov“ vydal OU Malacky Súhlas k povoleniu zdroja č.j. OÚŽP/2011/01344-1BAP V Malackách dňa 04.08.2011a Súhlas k trvalému užívaniu stredného zdroja znečisťovania s podmienkami pre prevádzku kategorizácie 4.38.2 písm. c) - spracovanie polyesterových živíc s prídavkom styrénu s projektovanou spotrebou surovín vyššou ako 100 kg/deň podľa vyhlášky MŽP SR č. 410/2012 Z.z. v znení neskorších predpisov.

Hlavným predmetom činnosti je výroba ornamentových rámkov z polyesterovej živice v projektovanom množstve 200 t za rok. Surovinovú bázu výroby určuje polyesterová živica Vigopal R636 s obsahom /styrénu 12-20%/, plast, hliník, polyesterové lepidlá Vigopal R640 B s malým obsahom organických rozpúšťadiel /styrénu/, odmasťovacie a čistiace prostriedky s malým obsahom rozpúšťadiel /nahradili acetón/ a chloridom sodným bez obsahu organických rozpúšťadiel.

Technologický postup výroby spočíva v odlievaní ornamentovaných rámkov /polyesterová živica/ je odlievajúca do silikonovo kaučukových foriem, kde pri procese v trvaní cca 2 hod dochádza k polymerizácii polyesteru, na tuhú formu. Po odliatí dochádza k úprave rámkov mechanickým opracovaním.

Po týchto operáciách nasledujú procesy záverečnej montáže, balenia a paletizácie. Výrobné činnosti prebiehajú v označených a na to určených priestoroch výrobné haly podľa dokumentácie. Odpadové plyny z jednotlivých technologických operácií sú vedené vzduchotechnikou na filtračné zariadenia, kde sa odlučujú z odsávanej vzdušiny tuhé znečisťujúce látky. Organické látky TOC /styren/ sú vypúšťané do okolitého prostredia bez odlučovania výdychom v stene budovy. Za účelom kontroly dodržiavania emisných limitov pre TZL a TOC v odpadových plynoch sú tieto podľa požiadaviek zákona 137/2010 Z.z. o ovzduší v znení neskorších predpisov pravidelne monitorované oprávnenou organizáciou v šesťročných cykloch /emisné limity z posledného merania zo dňa 11.4.2017 boli dodržané/ a množstvá emisií sú každoročne priznávané v oznámení za znečisťovanie ovzdušia. Spoločnosťou OBUK bolo z prevádzky vypustených za rok 2016 0,147 t styrénu a 0,005 t TZL.

Za účelom zistenia možnosti výskytu nadmerného chemického zápachu a jeho úniku mimo výrobný areál bola skontrolovaná podľa predloženej dokumentácie celá výrobná technológia spoločnosti nachádzajúca sa prevažne v uzavretej hale. Bolo zistené, že všetky dopravné trasy skladové miestnosti a stáčacie zariadenia sú uzavreté, bez možnosti vzniku nadmerného chemického



kého zápachu s vylúčením havárie, ale tá v sledovanom období nenastala. Takisto nebola v inkriminovanom období ani zvýšená výroba, ktorá sa pohybovala na úrovni roku 2016, kedy spotreba živice bola 51 205 kg/rok, /priemer 4267 kg/mesiac/ a množstvo vyrobených plastových rámkov bolo 24 376 ks/rok nasledovne :

jan = 5831 kg  
feb = 3110 kg  
mar = 3544 kg  
apr = 4191 kg  
máj = 3667 kg  
jún = 3585 kg

Zo zdroja znečisťovania ovzdušia a jeho technologických častí sú základné tuhé znečisťujúce látky vrátane organických látok /styrénu/ vypúšťané cez organizované výduchy, do vonkajšieho ovzdušia v zákonom stanovených limitoch/ správa z merania č. 04/1704/17-Me zo dňa 11.4. 2017/, ale i formou fugitívnych emisií cez okná a dvere, ktoré nie sú monitorované. Pachové látky vypúšťané z výroby nie sú monitorované.

Fyzickou kontrolou na základe dostupných podkladov záznamových zariadení bola preverená činnosť všetkých filtračných zariadení ako aj činnosť jednotlivých vzduchotechnických vetiev, ktoré nie sú zaústené do filtračných zariadení, ale sú súčasťou príslušných prevádzkových častí, sklady surovín, a podobne. Zariadenia pracovali správne.

V spoločnosti **ZinkPower Martin s.r.o.**, prevádzka: Továrenská 17, Malacky, bolo zistené nasledovné:

Na prevádzku „Zinkovňa“ vydala Slovenská inšpekcia životného prostredia, Inšpektorát životného prostredia Bratislava, odbor integrovaného povoľovania a kontroly (ďalej len „inšpekcia“), Súhlas k trvalému užívaniu veľkého zdroja znečisťovania s podmienkami pre prevádzku ZinkPower Malacky dňa 28.12.2006 č.j. 6345/OIPK-1845/06-Gd/371680106 a zmenu integrovaného povolenia č.j. 7231-5596/37/2013/Pro//371680106/Z2, Bratislava zo dňa 27.02.2013.

Hlavným predmetom činnosti je výroba pozinkovaných predmetov rôznych tvarov a hmotností podľa požiadaviek zákazníkov v projektovaných množstvách 9 t/h, resp. 1500 t/mesiac. Surovinovú bázu výroby určuje kov /zinok/, odmasťovacie a čistiace prostriedky Kyselina chlorovodíková, OMEGA – odmasťovací prípravok, Hegaflux – tavidlo, regulátor morenia Hexametyléntetramín, Zinková farba a riedidlo C 6000, posilovač odmastenia Surfaclean N-950 s malým obsahom rozpúšťadiel.

Výrobný program prevádzky je zameraný hlavne na nanášanie ochranných zinkových povlakov v roztavenom zinku na železné a oceľové konštrukcie a dielce. Takto nanosená vrstva zinku svojimi vlastnosťami dlhodobo poskytuje antikorošnú ochranu týmto dielcom a konštrukciám.

Celý výrobný proces prebieha na technologickej linke, ktorá je ovládaná poloautomatom. Na začiatku linky obsluha zavesí pokovovaný dielec na závesné zariadenie poloautomatu, a na konci linky pozinkovaný dielec obsluha zloží zo závesného zariadenia a uloží ho do času expedície do skladu hotových výrobkov.

Celý proces žiarového zinkovania sa skladá z troch etáp :

#### B.1. Predúprava povrchu

- odzinkovanie vadných zinkových povlakov v kúpeli 6-10 % HCl
- odmastenie povrchu pokovovaného výrobku 50 °C teplým alkalickým roztokom. Na odmasťo-

nie sa používa 6 % roztok Ekazitu,

- oplach vodou a morenie v 6-14 % roztoku HCl, kde sa očistí povrch pokovovaného výrobku od oxidov železa a okují,
- 2 x oplach vodou,
- kúpeľ s tavidlom, nanášanie vrstvy tavidla ponorením výrobku do kúpeľa,
- sušenie v sušiacej peci pri teplote 80°C

### B.2. Zinkovanie

- zinkuje sa v zinkovacej vani, ktorá je vyhrievaná plynom na teplotu  $T = 445$  °C. Zinkovacia vaňa je uzavretá, ochranný poklop vaňa sa otvára len na dobu na to potrebnú.

### B.3. Ochladenie a konečná úprava

- pozinkovaný materiál sa ochladí ponorením v teplej vode a nechá sa voľne chladit' na vzduchu
- pozinkované dielce sa skontrolujú vizuálne i vážením a vystaví sa certifikát o hrúbke Zn .
- Expedícia, preberanie pozinkovaných dielcov sa vykonáva na presne určenom mieste.

Do času expedície je materiál uložený v príručnom sklade hotových výrobkov.

V priebehu činnosti prevádzky sa priebežne kontroluje kvalita jednotlivých kúpeľov a pračky (zloženie, hustota, obsah HCl, a pod) analýzami v laboratóriu ZinkPower Brunn GmbH Rakúsko v dvojtýždňových intervaloch.

Výrobné činnosti prebiehajú v označených a na to určených priestoroch podľa dokumentácie.

Vzduch odsávaný z priestoru zinkovacej vane je vedený do trojkomorového rukávového filtra, kde sa očistí od pevných častíc. Prečistený vzduch je potom vedený do cyklónu, ktorý je vo funkcii havárijného zariadenia pre prípad poruchy na rukávovom filtri. Filtračná stanica je vyústená technologickým výduchom nad strechu prevádzky. Garantovaná účinnosť filtračného zariadenia je pre

$TZL < 5 \text{ mg/m}^3$ , plynné anorganické látky  $< 10 \text{ mg/m}^3$ . Čistenie rukávových filtrov je kontinuálne, pneumatickým vibrátorom, na základe zmeny hodnoty tlakovej straty.

Vane predúprav sú hermeticky zakapotované a opatrené odsávaním, ktoré ústí do absorpčného filtračného zariadenia (práčka) výrobca: Röhren – und Pumpenwerk BAUER, Rakúsko, typ: K97 – 015. Tu sa zo znečisteného vzduchu, prepieraním cez rozprašovanú vodu, odstránia jemne rozptýlené častice HCl a takto vyčistený vzduch sa odvádza výduchom V-01 cez strechu mimo prevádzku.

Za účelom kontroly dodržiavania emisných limitov pre vypúšťané znečisťujúce látky v odpadových plynch sú tieto podľa požiadaviek zákona 137/2010 Z.z. o ovzduší v znení neskorších predpisov pravidelne monitorované oprávnenou organizáciou v šesťročných cykloch /emisné limity vypúšťaných ZL boli dodržané/ a množstvá emisií sú každoročne priznávané v oznámení za znečisťovanie ovzdušia. Spoločnosťou ZinkPower, s.r.o. Malacky, bolo z výrobného závodu na Továrenskej ul. vypustených za rok 2016 0,024 t plynných látok (HCl) 0,018 t TZL a 0,6 t ostatných plynných látok (NOx, SO<sub>2</sub>, CO, TOC) .

Za účelom zistenia možnosti výskytu nadmerného chemického zápachu a jeho úniku mimo výrobný areál bola skontrolovaná podľa predloženej dokumentácie celá výrobná technológia spoločnosti nachádzajúca sa prevažne v uzavretej hale. Bolo zistené, že všetky dopravné trasy skladové miestnosti a stáčacie zariadenia sú uzavreté, bez možnosti vzniku nadmerného chemického zápachu s vylúčením havárie, ale tá v sledovanom období nenastala. Takisto nebola v inkriminovanom období ani zvýšená výroba, ktorá sa pohybovala na priemernej ročnej úrovni v apríli 31 ton, máji 34 ton a júni 37 ton.

Zo zdrojov znečisťovania ovzdušia a ich technologických častí sú základné znečisťujúce látky vrátane organických látok znečisťujúcich látok vypúšťané cez organizované výduchy do vonkajšieho ovzdušia v zákonom stanovených emisných limitoch, ale i formou fugitívnych emisií a pachových látok, ktoré nie sú monitorované.

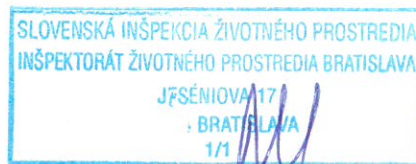
Fyzickou kontrolou na základe dostupných podkladov záznamových zariadení bola preverená činnosť všetkých filtračných zariadení ako aj činnosť jednotlivých vzduchotechnických vetiev, ktoré nie sú zaústené do filtračných zariadení, ale sú súčasťou príslušných prevádzkových častí, sklady surovín, a podobne. Zariadenia pracovali správne.

V organizácii **First Farm Malacky** bolo v rámci šetrenia zisťované, či boli vykonávané aplikácie hnojových frakcií na príľahlé polia v okolí mesta Malacky a to v období mesiaca jún. Konateľom spoločnosti bolo potvrdené, že v inkriminovanom období nedošlo k aplikácii hnojovice ani hnojív do pôdy na polia v okolí Malaciek. Aplikácia hnojív do pôdy sa vykonáva výlučne strojnou technológiou podpovrchovo do 5-15 cm hĺbky.

SIŽP - IŽP Bratislava, OIOO vykonaným šetrením vo vyššie uvedených spoločnostiach nezistila porušenie zákona o ovzduší a ani skutočnosti, ktoré sú uvedené v podnete občanov na **nadmerné** znečisťovanie ovzdušia chemickým zápachom v mesiaci jún.

Všetky kontrolované spoločnosti ovplyvňujú vypúšťanými emisiami prevažne plyných znečisťujúcich látok svoje najbližšie okolie /závodu/ v zákonom stanovených limitoch v minimálnej miere. Avšak v prípade mimoriadne zhoršených nepriaznivých poveternostných podmienok, nízka hladina tlaku, inverzia a silný vietor, emisie a zápachové látky zo spoločnosti IKEA Industry Slovakia OZ Malacky Boards zasahujú v citeľnej miere aj mimo areál závodu, do blízkej obytnej aglomerácie Sídliisko Juh, resp. nákupnej zóny. Podľa rozptylovej štúdie, vypracovanej podľa skutočných emisií v roku 2016 /vypustených počas skúšobnej prevádzky/ a posúdenia vypočítaných hodnôt na základe stanovených imisných limitov, by tuhé a plyné znečisťujúce látky, vypúšťané zo zdrojov IKEA, nemali ovplyvňovať kvalitu ovzdušia v meste Malacky v nadlimitných imisných hodnotách podľa kritérií daných Vyhláškou MPŽP a RR SR č. 360/2010 Z.z. v znení vyhlášky č. 244/2016 Z.z. o kvalite ovzdušia.

S pozdravom



Ing. Jozef Prohászka  
riaditeľ

