



Č.j.: OU-KN-OSZP-2018/013639 - 4 - Ba

Komárno, 17.10.2018

Okresný úrad Komárno  
odbor starostlivosti o životné prostredie  
Námestie generála Klapku 7, 945 01 Komárno

17.10.2018  
17.10.2018

## ROZHODNUTIE

Okresný úrad Komárno, odbor starostlivosti o životné prostredie, ako príslušný orgán štátnej správy pre tvorbu a ochranu životného prostredia podľa § 1 ods. 1 písm. c) a § 5 ods. 1 zákona č. 525/2003 Z. z. o štátnej správe starostlivosti o životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov, ako príslušný orgán štátnej správy odpadového hospodárstva podľa § 104 ods. 1 písm. d) a § 108 ods. 1 písm. m) zákona č. 79/2015 Z. z. o odpadoch a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon o odpadoch“), v súlade s § 46 zákona č. 71/1967 Zb. o správnom konaní v znení neskorších predpisov (ďalej len „zákon o správnom konaní“), **udel'uje**

### s ú h l a s

podľa § 97 ods. 1 písm. c) zákona o odpadoch na **prevádzkovanie zariadenia na zhodnocovanie odpadov (plastových) - podľa Prílohy č. 1 zákona o odpadoch sa jedná o zhodnocovanie plastových odpadov činnosťou R3 - Recyklácia alebo spätné získavanie organických látok, ktoré sa nepoužívajú ako rozpúšťadlá (vrátane kompostovania a iných biologických transformačných procesov), R12 - Úprava odpadov určených na spracovanie niektorou z činností R1 až R11 a R13 - Skladovanie odpadov pred použitím niektorej z činností R1 a R12 (ďalej len „zariadenie“), pre prevádzkovateľa zariadenia na zhodnocovanie plastových odpadov (ďalej len „prevádzkovateľ“):**

Obchodné meno prevádzkovateľa: **General Plastic, a.s.**

Sídlo prevádzkovateľa: **Priemyselný areál 3677, 946 03 Kolárovo**

Identifikačné číslo (IČO) prevádzkovateľa: **36 547 301**

Štatutárny orgán: **predstavenstvo**

*predseda predstavenstva:*

Meno a priezvisko: **František Doležal**

Bydlisko: **Martina Granca 3519/2, 841 02 Bratislava - mestská časť  
Dúbravka**

*člen predstavenstva:*

Meno a priezvisko: **Renáta Klúčiková**

Bydlisko: **Horné Rakovce 1376/5, 039 01 Turčianske Teplice**

- **Identifikačné údaje zariadenia:**

Názov: **Zariadenie na zhodnocovanie plastových odpadov**

Miesto prevádzky: **Priemyselný areál 3677, 946 03 Kolárovo (v katastrálnom území Kolárovo, na pozemkoch s parc. č.: C 28451/355, C 28451/544, C 28451/546, C 28451/647, C 28451/648, C 28451/663, C 28454/666, C 28451/670, C 28451/672, C 28451/682, C 28451/729, C 28451/781 a C 28451/834)**

Lokalita: **v priemyselnej zóne v meste Kolárovo**

Celková kapacita: **18150 t/rok**

Celková rozloha: **31725 m<sup>2</sup>**

Dátum začatia prevádzky: **rok 2004**

• **Stavebné a technické zabezpečenie prevádzky zariadenia a opis technologického postupu nakladania s odpadmi:**

- Pri vchode do areálu zariadenia je osadená elektronická brána.
- Pri hlavnom vchode do areálu zariadenia (na oplotení) je umiestnená informačná tabuľa.
- K zariadeniu vedú spevnené príjazdové komunikácie (štátna cesta II. triedy, smer Okoč - Veľký Meder a štátna cesta I. triedy, smer Nové Zámky, Komárno a Šaľa).
- V areáli zariadenia sú vybudované spevnené plochy (betónové komunikácie, miesta pre parkovanie a chodníky) o zastavanej ploche 889,50 m<sup>2</sup>.
- Oplotenie zariadenia je riešené zo všetkých strán (bariérové oplotenie, výška 1,8 m).
- Vpravo za hlavným vchodom do zariadenia je vybudovaná administratívna budova (nepodpivničená budova s 2 nadzemnými podlažiami bez užitočného podkrovia, ktorá je zastrešená jednoduchou valbovou strechou) o zastavanej ploche 233,20 m<sup>2</sup>, ktorej súčasťou je aj tzv. „prevádzkový objekt“. Budova je napojená na všetky inžinierske siete a je vykurovaná teplovodným ústredným kúrením. Obostavaný priestor administratívnej budovy je 1650,00 m<sup>2</sup>.
- Za hlavným vchodom do areálu zariadenia vľavo (medzi Výrobnou halou č. 1 a administratívnou budovou) je umiestnená pneumatická váha na ploche 54,00 m<sup>2</sup> na zisťovanie množstva privezeného odpadu.
- Vpravo za hlavným vchodom do areálu zariadenia je vybudovaná Výrobná hala č. 1 (oceľovej nosnej konštrukcie bez podpivničenia s jedným nadzemným podlažím, so strešnou krytinou z oceľového vlnitého plechu) o zastavanej ploche 3959,0 m<sup>2</sup>, ktorá slúži na samotné spracovanie. V tejto hale sa nachádzajú aj skúšobné laboratória pre vstupný a výstupný produkt. Obostavaný priestor haly je 29720,00 m<sup>2</sup>. K technickému vybaveniu haly č. 1 patrí: 2 ks vysokozdvížný vozík CAT EP 16 NT (vidlicový a klepetový elektrický), 1 ks DOOSAN-DAEWOO G45SC-2AS-IS (vidlicový plynový), 1 ks drvič STF Maschinen und Anlagenbau 800-1530, dopravníkový pás, rozbaľovač balíkov, triediaci pás s magnetom a separátor nekovov, 3 ks odstrediviek (separátor STF) na vyprané PET vložky, odprašovač vložiek, optický separátor Sesotec, 1 ks extrúder TECNOVA EXTRUDER 130/37D, 1 ks vyfukovačka fólie TECOM MONOLAYER EXTRUSION LINE EXKN 90/2100.

**Technologický postup spracovania plastových odpadov je nasledovný:**

Plastový odpad (PET fľaše - materiál na spracovanie) dovezený do areálu zariadenia za účelom jeho zhodnocovania, sa po vstupe odváži na mostovej váhe. Následne sa vykladá do sektorov, ktoré sú na skladovacích priestoroch označené príslušným znakom. V týchto sektoroch sa ukladajú balíky zvlášť podľa farieb, aby pri návoze do jednotlivých výrobných hál neboli zbytočné časové prestoje. Obsluha rozoberačky balíkov si pomocou vysokozdvížného vozíka CAT EP 16, ktorý je vybavený klepetami, pripravuje PET balíky k rozoberačke. Vkladá si ich na dopravný pás, ktorý je súčasťou rozoberačky balíkov.

Po naložení obsluha vyjde po schodoch, aby z balíkov vedela odstrániť drôty alebo špagáty, ktorými sú PET balíky po lisovaní zviazané. Dopravník prepraví lisované balíky k dvom veľkým valcom, na ktorých sú navarené hroty, ktoré sa otáčajú v rôznom smere od seba. Takto sa posúvaním pásu balíky tlačia na tieto valce a rozoberajú sa na jednotlivé fľaše. Ďalej prechádzajú pod magnetickým separátorom, ktorý je umiestnený nad dopravným pásom. Tu sa odseparujú väčšie nežiaduce kovové častice, ktoré by sa nemali dostať do drviča. Následne prebieha proces ručného dotried'ovania, ktoré vykonávajú 3 pracovníčky pri dopravnom páse. Na konci tohto pásu je ďalší hliníkový detektor, ktorý pri zistení hliníku odstaví tento pás. Obsluha triedičky daný hliníkový kus odstráni a spustí pás ďalej. Takto vytriedené fľaše putujú do drviča plastov STF Maschinen und Anlagenbau 800-1530, ktorý pracuje mokrým procesom so sítom s dierami 10 mm. Čerpadlo v zbernej šachte dopravuje drvinu do separátora STF (tzv. „odstredivka“). Tu sa od drviny odseparujú etikety. Drvina už putuje priamo na vstup do pracej linky REG – MAC MAXIPET 1500 kg/hod. Drvina je následne dopravená do 1. flotačnej vane, kde sa z PET drviny odseparujú PE uzávery. Aby bola separácia čo najdokonalejšia, PET drvina sa dopraví do 2. flotačnej vane, kde sa podobne, ako predtým na princípe rozličnej hmotnosti vyseparujú zvyšky PE uzáverov prípadne etikiet do big-bagu určeného na tento účel. Vo všetkých flotačných vaniach sa používa studená, chemicky upravená úžitková voda. Takto vyseparovaná PET drvina sa pomocou šnekovnice kontinuálne naplňa do tzv. parnej pračky (voda sa ohrieva pomocou parného kotla Certuss junior, ktorý vyvíja paru, ktorá cirkuluje v potrubí od vyvíjača až po nádrž teplej pračky a späť). Vo vnútri teplej pračky je na jej stene navarený tzv. had z nehrdzavejúcej ocele, ktorý je skružený po celom obvode od vrchu až po dno. Tu sa pomocou pary a výmenou tepla ohrieva voda, kde sa materiál prepiera. Nádrž obsahuje vodou odbúrateľný detergent (prací prostriedok). Stálu hodnotu kontroluje sonda a dávkovanie zabezpečuje automatické dávkovacie čerpadlo. Po vypraní materiálu prechádza PET drvina cez dávkovacu vaňu tzv. turboprana, kde sa drvina preplachuje studenou vodou, pričom sa materiál v nádrži krúti vysokou rýchlosťou. Z turboprana je materiál pomocou šnekovnice dopravený do 3. a 4. flotačnej vane, v ktorých sa odseparujú posledné náhodné nežiaduce prímеси v drvine. PET drvina prechádza cez posledný cyklus, kde sa materiál v troch odstredivkách vysuší na prípustnú hodnotu. Dopravníkový ventilátor PET drvinu preženie cez separátor prachu do optického separátora na hliník, kovy, iné plasty a farby, následne ďalší ventilátor dopraví vločky priamo do big-bagu na konci linky. Big-bagy sú rozmerov 105x105x230 cm alebo 105x105x200 cm, kde prvé dva rozmery sú šírka bagu a tretí rozmer je výška bagu. V závislosti od požiadaviek odberateľa sa dajú big-bagy meniť na iné typy, ale rozdiel môže byť len vo výške, pretože stojany sú určené len na tento typ so šírkou 105 cm. Proces regranulácie PE drviny (fólia, uzávery fliaš) v extrúdere (TECNOVA EXTRUDER 130/37D) prebieha nasledovne: materiál získaný z pračky (vypraný) sa cez podávací pás vypraví do násypky, odkiaľ sa šnekovým podávacím systémom dostane do vlastného extrúdera (extrúder má 6 nastaviteľných vyhrievacích zón). V polovici šnekovnice je vákuové čerpadlo a na konci šnekovnice je manuálny preplachový filter a automatickým hlásením prekročenia tlaku taveniny. Rezanie prebieha v podvodnej granulácii a sušenie pomocou centrifúgy. Na konci linky je dopravný ventilátor ktorý prepraví granulát do zberného vaku. Získaný produkt sa prepraví do veľkoobjemových prepravných vriec (big-bag). Takto recyklované granule z fólie sa používajú ako pomocný vstupný materiál pre ďalšiu linku zariadenia a to pre vyfukovačku fólie (TECOM MONOLAYER EXTRUSION LINE EXKN 90/2100). Táto linka je zložená z gravimetrického dávkovača a zmiešavača, kde sa na základe nastavenej receptúry dávkuje a mieša 5 druhov granulátov, ktoré dávajú vyrobenej fólii vlastností v závislosti od požiadavky zákazníka

(klznosť, neklznosť, pevnosť a pružnosť). Ďalej zmiešaný granulát putuje do vlastného extrúdera, v ktorom dochádza k roztaveniu granúl. Tavenina prechádza cez zariadenia na kontrolu plnenia do hlavice typu KKM27/40. ZU, v ktorej sa z taveniny vyfukuje fólia, ktorá je vytlačená cez rám pre kalibráciu až do výšky 12,00 m z dôvodu jej chladenia. Z najvyššej časti sa vychladená fólia pomocou valcov dostáva do navíjača, kde dochádza k navíjaniu a rezaniu fólie do potrebných rozmerov ktoré si zákazník objedná. Následne sa vyrobená fólia odváža na vyhradené miesto hotových výrobkov, odkiaľ sa následne výrobok expeduje samotným odberateľom.

- Pred výrobnou halou č. 1 sa nachádza Separáčna hala na zastavanej ploche 576,60 m<sup>2</sup>.
- V zadnej časti areálu zariadenia je vybudovaná Výrobná hala č. 2 (ocelovej nosnej konštrukcie bez podpivničenia s jedným nadzemným podlažím, so sedlovou strechou, pričom strešné krytiny tvoria izolačné strešné panely) o zastavanej ploche 3126,6 m<sup>2</sup>, v ktorej sa zabezpečuje proces prania a regranulácie. V zadnej časti haly č. 2 sa nachádza sklad produktu (regranulát) a sklad big-bagov. Obostavaný priestor haly je 23176,00 m<sup>2</sup>. K technickému vybaveniu haly č. 2 patrí: 1 ks vysokozdvížny vozík „CAT GP 16 N“ (vidlicový plynový), 2 ks vysokozdvížny vozík „Hyster H3,00 XM a Hyster H1,50 XM“ (klepetový plynový), 1 ks vysokozdvížny vozík „Mitsubishi“ (vidlicový plynový), triediaci pás s detektorom kovov, drvič plastov typu: „Prifing DP 15 – 350/430“, pracia linka „MAXIWASH 1200/150 PET“, 1 ks regranulátor „RECOSTAR 125 PET“, 1 ks kryštalizátor RECO 125 PET“.

#### ***Technologický postup spracovania plastových odpadov je nasledovný:***

Dovezený plastový odpad sa presúva do priestoru predprípravy na drvenie (drvič plastov typu: DP Prifing DP 30-450). Tu obsluha pomocou vysokozdvížného vozíka vykladá PET balíky na dopravný pás, kde odstriháva drôty alebo špagáty, ktorými sú balíky spevnené. Následne sa fláše posúvajú po dopravníku, kde sa vykonáva ešte manuálne dotried'ovanie, obsluha triedi nežiaduce prímesi, iné plasty atď. Podrvené PET fláše (materiál) sa následne dostávajú do priestoru čistenia. Čistenie sa uskutoční v tzv. turbopračke (MAXIWASH 1200/150 PET), ktorá je vhodná na umývanie, separovanie a sušenie rozdrvených fliaš - útržkov PET/HDPE. Celá linka pozostáva z častí ako separátor nečistôt - etikety, predseparačná plaváková a odtoková cisterna, hydrocyklóna - dvojitá odvodňovacia jednotka, extra úpravová jednotka, plniaca cisterna pre 2 šneky, turbo pračka, dávkovacia cisterna pre 2 šneky, separáčna plaváková cisterna + filter, hydrocyklóna - dvojitá odvodňovacia jednotka, vertikálna centrifúga + cyklón a vodný filter. Po čistení sa uskutočňuje regranulácia a kryštalizácia materiálu v extrúdere (granulátor RECOSTAR 125 PET), tzn., že PET materiál získaný z turbo pračky MAXIWASH sa naplní do big-bagov, ktoré sa presunú pomocou vysokozdvížného vozíka do priestoru regranulačky. Tu sa big-bagy pomocou elektrického kladkostroja dvíhajú nad násypku, kde sa pomocou ventilátora dopraví vložky do predušiarne, odkiaľ sa šnekovým podávacím systémom dostane materiál do vlastného extrúdera. V extrúdere pri teplote 260 °C sa materiál roztaví a pod tlakom 80 barov dostane do filtra, slúžiaceho na zachytávanie zostatkových nečistôt. Za filtrom sú dýzy, s priemerom 4 mm, cez ktoré sa roztavený materiál dostane do rezacej hlavy. Po rezaní sa chladiacou vodou dopraví materiál cez odstredivku kde sa vysuší a padá na vibračný stôl. Po tejto fáze sa amorfný granulát pomocou ventilátora dopraví do big-bagov, alebo sa dostane do kryštalizačnej veže, kde pri ustálenej teplote 170 °C a neustáleho miešania sa vykryštalizuje. Po tejto fáze sa materiál automaticky dostane do vákuového reaktora. Takto už upravený materiál zostane vo vákuu približne 8-12 hodín. Získaný produkt sa prepraví do veľkoobjemových prepravných vriec (big-bagov) na odvoz, resp. na ďalšie spracovanie na už hotové výrobky (fláše, filmy, potravinárske formy atď.).

- V časti za administratívnu budovu je umiestnená Výrobná hala č. 3, o celkovej rozlohe 1551,30 m<sup>2</sup>, ktorá je zložená zo skladovacej plochy (192,00 m<sup>2</sup>), z plochy pre technológiu (580,50 m<sup>2</sup>), zo sociálno-hygienického zázemia (70,80 m<sup>2</sup>), z komunikačnej plochy (218,70 m<sup>2</sup>) a z ostatných plôch (489,30 m<sup>2</sup>). Jedná sa o halu z oceľového nosného skeletu, resp. z časti je murovaný. Strešnú krytinu tvoria izolačné strešné panely. Hala je napojená na elektrickú energiu. Slúži tiež na samotné spracovanie odpadu (drvenie a pranie PET vložiek), pričom k technickému vybaveniu tejto haly patrí: 1 ks vysokozdvížný vozík „CAT EP 16 NT“ (pohyblivé vidlice elektrické), 2 ks vysokozdvížný vozík „YALE GLP 16 VX a YALE GLP 25 MX“ (vidlicový plynový a klepetový plynový), rozbaľovač balíkov, triediaci pás s detektorom kovov, drvič plastov STF Maschinen und Anlagenbau, práca linka STF, separátor STF (odstredivka STF) a optický separátor S+S.

***Technologický postup spracovania plastových odpadov je nasledovný:***

Obsluha rozoberačky pomocou vysokozdvížneho vozíka vyloží balík lisovaných fliaš na dopravník, odstrihne a odstráni drôty alebo špagáty, ktorými sú balíky spevnené a pomocou dopravníka smerujú balíky do rozbaľovačky balíkov. Obsluha zapne rozbaľovačku, ktorú predstavujú dva rotujúce valce a gumový dopravník, kde sa následne rozbalené balíky rozdelia na samotné PET fľaše. Následne fľaše prechádzajú na dopravníku, nad ktorým je umiestnený magnet, ktorý vyhadzuje väčšinu kovových častí. Ďalej nasleduje materiál do dvojšnekového dopravníka, ktorý podáva na nastavenej rýchlosti rozobraté fľaše na dopravník, kde sa manuálne dotried'uje. Následne vytriedený materiál prechádza cez detektor drobných kovových častíc. Takto dotriedený materiál sa pomocou dopravníka transportuje do drviča STF, ktorý je určený na drvenie (mokrým procesom) PET fliaš do formy vložky, ktorá má rozmerov od 8x8 mm do 12x12 mm. Celý prací proces je zokruhovaný, to znamená že sú uzatvorené okruhy, ktoré prepravujú materiál pod tlakom pomocou čerpadiel v potrubných trasách. Samotný proces prania prechádza cez 3 stupne a to studené, vlažné a horúce pranie, kde za pomoci NaOH a pracích (Rustol) a odpeňovacích (Rucogen) prostriedkov oddeľujú základné znečistenia. Na konci pracieho procesu sú separátory, ktoré materiál vysušujú a takto vysušený materiál prechádza optickým separátorom S+S, kde sa vyseparujú všetky nežiaduce nečistoty. Nasleduje plnenie hotového produktu. Plniaca stanica pozostáva z dvoch samostatných plniacich miest pre veľkoobjemové vrecia (ak jedno z týchto dvoch vriec je naplnené, tak je materiál automaticky vedený do druhého). Technológiu obsluhujú 4 zamestnanci (operátor linky, pomocný operátor a obsluha rozoberačky balíkov a 2 osoby na triedenie materiálu). Technologický celok obsahuje dopravník PET balíkov, dávkovací šnek a stúpajúci pás, drviaci mlyn (drvič), frikčný čistič, hrubé čistenie pomocou dúchadiel, oddeľovací stupeň, frikčný sušič, horúce pranie, frikčný čistič po horúcom praní, dvojstupňový frikčný sušič, samotné odprášenie a plniaca stanica PET.

- V areáli zariadenia sú vybudované 2 požiarne nádrže (500 m<sup>3</sup> a 1800 m<sup>3</sup>), ďalej podzemný požiarne hydrant s príslušným požiarom vodovodom a v administratívnej budove sú umiestnené ručné hasiace prístroje.
- V areáli zariadenia sú zabezpečené vnútroareálové osvetlenia vonkajších komunikačných a prevádzkových plôch, kvôli zabezpečeniu nočnej prevádzky, resp. na ochranu majetku.
- Zdrojom pitnej, zdravotne nezávadnej vody v areáli zariadenia je verejný vodovod, na ktorý je napojená vodovodná prípojka s meraním.
- Ako zdroj technickej vody v areáli zariadenia sú zabezpečené vrtné studne (2 ks).
- Na odvádzanie splaškových a technologických vôd je vybudovaná železobetónová prefabrikovaná žumpa s užitočným objemom 10 m<sup>3</sup>, odkiaľ sú prečerpávané odpadové vody do kanalizačnej prípojky.

- Kanalizačná prípojka slúži k odvádzaniu splaškových vôd z jednotlivých objektov zariadenia do jestvujúcej verejnej kanalizácie. Z dôvodu nedostatočného sklonu bola vybudovaná aj prečerpávacia stanica.
- K zabezpečeniu plynulej prevádzky zariadenia slúžia aj sociálno-hygienické zariadenia (umyvárne, záchody, sprchy), kancelárske a obslužné priestory (šatne, denná miestnosť na odpočinok, údržbárska dielňa, príručné sklady, atď.).
- Elektrická energia je zabezpečená z transformačnej stanice cez elektrickú prípojku vo forme káblového vedenia s hlavným elektromerovým rozvádzačom, osadeným na priechle výrobných hál.
- Plynová prípojka STL zemného plynu slúži k zásobeniu zariadenia zemným plynom z verejného rozvodu STL zemného plynu.
- V areáli zariadenia je zabezpečená zberná nádoba zodpovedajúca systému zberu komunálneho odpadu v meste Kolárovo na komunálne odpady, ktoré vznikajú počas prevádzky zariadenia (1 kontajner s objemom 1100 l).
- Pozorovací systém na pozorovanie vplyvu zariadenia na zhodnocovanie odpadov na kvalitu podzemných nie je vybudovaný z dôvodu, že sa jedná o zhodnocovanie odpadov charakteru „O“ - ostatný.

• ***Strojové zabezpečenie prevádzky zariadenia:***

**Výrobná hala č. 1:**

- vysokozdvížny vozík Caterpillar, CAT EP 16 NT vidlicový elektrický,
- vysokozdvížny vozík Caterpillar, CAT EP 16 NT klepetový elektrický,
- vysokozdvížny vozík Doosan - Daewoo G45SC-2AS-IS pohyblivé vidlice plynový,
- dopravníkový pás,
- rozbaľovač balíkov,
- triediaci pás s magnetom a separátor nekovov,
- drvič STF Maschinen und Anlagenbau 800-1530
- pračka „REG-MAC MAXIPET 1500 kg/hod“,
- separátor STF (tzv. „odstredivka“),
- odprašovač vložiek,
- optický separátor Sesotec,
- extrúder TECNOVA EXTRUDER 130/37D,
- vyfukovačka fólie TECOM MONOLAYER EXTRUSION LINE EXKN 90/2100.

**Výrobná hala č. 2:**

- vysokozdvížny vozík Caterpillar, CAT GP 18 N vidlicový plynový,
- vysokozdvížny vozík Hyster H3,00 XM klepetový plynový,
- vysokozdvížny vozík Hyster H1,50 XM klepetový plynový,
- vysokozdvížny vozík Mitsubishi vidlicový plynový,
- rozbaľovač balíkov,
- triediaci pás s detektorom kovov,,
- drvič plastov (typ: Prifing DP 30-450),
- turbo pračka „MAXIWASH 1200/150 PET“,
- regranulátor „RECOSTAR 125 PET“,
- kryštalizátor RECO 125 PET.

### **Výrobná hala č. 3:**

- vysokozdvížený vozík Caterpillar, CAT EP 16 NT vidlicový elektrický,
- vysokozdvížený vozík YALE GLP16VX vidlicový plynový,
- vysokozdvížený vozík YALE GLP25MX klepetový plynový,
- rozbaľovač balíkov,
- triediaci pás s detektorom kovov,
- drvič plastov STF Maschinen und Anlagenbau,
- pracia linka STF,
- optický separátor S+S,
- separátor STF (tzv. „odstredivka“).

### • ***Popis strojných zariadení:***

#### **Vysokozdvížený vozík CAT EP 16NT:**

Zariadenie slúži na manipuláciu s balíkmi a big-bagmi s nosnosťou do 1,6 t.

#### **Vysokozdvížený vozík YALE GLP 16 VX:**

Zariadenie slúži na manipuláciu s big-bagmi s nosnosťou do 1,6 t.

#### **Vysokozdvížený vozík YALE GLP 25 MX:**

Zariadenie slúži na manipuláciu s big-bagmi s nosnosťou do 2,5 t.

#### **Vysokozdvížený vozík Doosan - Daewoo G45SC-2AS-IS :**

Zariadenie slúži na manipuláciu s big-bagmi s nosnosťou do 3,5 t.

#### **Vysokozdvížený vozík Hyster H3,00 XM:**

Zariadenie slúži na manipuláciu s big-bagmi s nosnosťou do 3,0 t.

#### **Vysokozdvížený vozík Hyster H1,50 XM:**

Zariadenie slúži na manipuláciu s big-bagmi s nosnosťou do 1,5 t.

#### **Dopravníkový pás:**

Dopravníkový pás slúži na predprípravu lisovaných PET balíkov, na ktorom sa z balíkov odstraňujú drôty a špagáty, ktorými sú lisované balíky spevnené, následne pás dopravuje balíky k valcom rozoberačky balíkov.

#### **Rozbaľovač balíkov:**

Rozbaľovač balíkov je zariadenie, ktoré rozoberie balíky lisovaných fliaš na samostatné fliaše, ktoré následne prechádzajú manuálnou separáciou do drvičov a pracieho procesu. Obsluha vysokozdvížneho vozíka balík dopraví do rozbaľovačky balíkov, kde obsluha odstráni drôty/textilné pásky, ktoré balík držia pokope. Obsluha zapne rozbaľovačku, ktorú predstavujú tri rotujúce valce a gumový dopravník, kde sa následne rozbalené balíky rozdelia na samostatné PET fliaše. Elektrické napätie rozbaľovačky: 3/N/PE – 50Hz – 230V-400V.

#### **Triediaci pás:**

Na triediacom páse obsluha dotriedí rozvoľnené PET fliaše, vyhadzujú sa iné plasty, komunálny odpad a detektorom zaregistrované hliníkové častice, ktoré obsluha vyhadzuje do big-bagov určených na odpad.

### **Triediaci pás s magnetom a separátorom nekovov:**

Sústava dopravníkových pásov slúži na vytriedenie cudzích látok príp. iných farieb so zabudovaným separátorom na neželezné kovy a závesným magnetom na zachytenie železných častíc.

### **Drvič plastov typu Prifing DP 30-450:**

Zariadenie slúži na drvenie lisovaných PET fliaš, predliskov, PE uzáverov a pod. Drvenie prebieha tzv. suchým procesom.

Počet nožov – pevné/rotujúce 2/3

Výkon drvenia od 300-500 kg/hod

Napájacia el. Sústava 3NPE 50 Hz: 400V TN-S

Inštalovaný príkon motorov 2 x 18,5 kW

Menovitý prúd 2 x 35 A = 70 A

Krytie IP54

### **Drvič plastov STF Maschinen und Anlagenbau 800-1530:**

Zariadenie slúži na drvenie lisovaných PET fliaš. Drví sa nožmi (4 statorové a 14 rotorové).

Drvina sa sacím ventilátorom prepravuje potrubnou trasou do cik-caku, kde sa odseparujú drvené vrchnáky s etiketami od PET vložiek. PET vložky sa pomocou ventilátora dopravujú ďalej do pracovnej linky.

### **Pračka na PET - REG-MAC MAXIPET 1500 kg/hod:**

Zariadenie slúži na pranie PET drviny. Na začiatku pracovnej linky sa materiál dostáva do separátora STF. Tu sa od drviny odseparujú etikety. Drvina je následne dopravená do 1. flotačnej vane kde sa z PET drviny odseparujú PE uzávery. Aby bola separácia čo najdokonalejšia, PET drvina sa dopraví do 2. flotačnej vane, kde sa podobne ako predtým na princípe rozličnej hmotnosti, vyseparujú zvyšky PE uzáverov, prípadne etikiet do big-bagu určeného na tento účel. Vo všetkých flotačných vaniach sa používa studená, chemicky upravená úžitková voda. Takto vyseparovaná PET drvina sa pomocou šnekovnice kontinuálne naplňa do tzv. parnej pračky, kde sa materiál prepiera v horúcej vode, ktorá obsahuje vodou odbúrateľný detergent - prací prostriedok. Stálu hodnotu kontroluje sonda, dávkovanie zabezpečuje automatické dávkovacie čerpadlo. Po vypraní materiálu prechádza PET drvina cez dávkovacia vaňu do tzv. turbopránia, kde sa drvina preplachuje studenou vodou, pričom sa materiál v nádrži krúti vysokou rýchlosťou. Z turbopránia je materiál pomocou šnekovnice dopravený do 3. flotačnej vane, v ktorej sa odseparujú posledné náhodné nežiaduce prímеси v drvine. PET drvina prechádza cez posledný oplach studenou vodou v šikmej pračke a následne sa v dvoch odstredivkách vysuší na prípustnú hodnotu. Dopravníkový ventilátor PET drvinu preženie cez separátor prachu a separátor hliníka priamo do big-bagu na konci linky.

Inštalovaný elektrický príkon: 540 kW

Elektrina: 400 V/50 Hz

Spotreba vody: 70 m<sup>3</sup>/deň

Stlačený vzduch: 8 bar

Max. obsah vlhkosti drviny: 1 %

### **Separátor STF (tzv. odstredivka):**

Odstredivka STF slúži na vysušenie pranych vložiek. Zariadenie sa skladá z veľkého rotujúceho valca, ktorý je obklopený sitom po celom obvode s dierami priemeru 3 mm. Tým, že sito má menšie diery, sa odseparujú aj drobné prachové častice, ktoré prepadajú cez diery a materiál ostáva v požadovanej kvalite a vlhkosti.



Inštalovaný elektrický príkon: 37 kW  
Elektrina: 400 V/50Hz  
Krytie : IP55  
Rýchlosť otáčok: 1475 ot/min.

**Odprašovač vločiek:**

Odprašovač slúži na odsávanie veľmi jemných prachových častíc, ktoré sa vykonáva pomocou sacieho ventilátora, ktorý z pranych vločiek tento prach vysaje.

Inštalovaný elektrický príkon: 1,5 kW  
Elektrina: 400 V/50Hz  
Krytie : IP55  
Rýchlosť otáčok: 2799 ot/min.

**Optický separátor STF:**

Optický separátor slúži na vyseparovanie hotových pranych vločiek. Funguje na princípe dvoch kamier, ktoré detegujú vločky šmýkajúce sa po sklenenej doske a po zistení inej farby alebo drobnej kovovej častice, pomocou vzduchových dýz vyfúknu nežiaducu vločku alebo nečistotu do kontajnera určeného pre odpad.

Výrobca S+S  
Typ: Spektrum 1000+E-Mag 1000  
Inštalovaný elektrický príkon: 230 VAC/50 Hz  
Krytie: IP 55

**Extrúder TECNOVA EXTRUDER 130/37D:**

Zariadenie slúži na granulovanie PE drviny (fólia, uzávery fliaš). Na začiatku linky je silo o objeme 13000 litrov. Nasleduje dávkovacia šnekovnica do zásobníka. Ďalšia dávkovacia šnekovnica dávkuje drvinu do hlavnej šnekovnice extrúdera. Extrúder má 6 nastaviteľných vyhrievacích zón. V polovici šnekovnice je vákuové čerpadlo. Na konci šnekovnice je manuálny preplachový filter s automatickým hláseným prekročením tlaku taveniny. Rezanie prebieha v podvodnej granulácii a sušenie pomocou centrifúgy. Na konci linky je dopravný ventilátor, ktorý prepravuje granulát do zberného vaku (big-bagu).

Inštalovaný elektrický príkon: 394 kW  
Elektrina: 400 V/50 Hz  
Stlačený vzduch: 8 bar

**Vyfukovačka fólie TECOM MONOLAYER EXTRUSION LINE EXKN 90/2100:**

Monovrstevná pretlačovacia linka vhodná na trubicovú a listovú produkciu. Spracovateľné materiály: LDPE, LLDPE, recyklovaný LDPE materiál.

Max. šírka plochej vrstvy: 2050 mm  
Hrúbka LDPE: 20 až 100 mikrónov  
Rýchlosť linky: do 60 m/min.

Výstupná kapacita: do 250 kg/hod.

Požiadavky na stlačený vzduch: tlakový rozvod: 6/7 bar; kvalita: suchý a tesný

Elektrický rozvod: panel IEC-EN, trojfázové napätie siete 400 V +/- 10 %, frekvencia 50 Hz +/- 2 %

Skladba linky:

- extrúder EXN90, priemer šneku 90 mm, pomer L/D=30, motor 144 kW
- hydraulický menič jednodoskového rešeta BDP-MF 120
- pevný blok BF3

- nepretržite rotujúca skupina RG4
- dvojrúrovňová vytlačovacia hlava KKM 27/40 s maticou o priemere 275 a 400 mm
- chladiaca obruč KRA 50
- rám bublinkového vodítka merača – kalibračný RA 2600/8 CCN s vodováhovým vedením
- pevná odoberacia jednotka TO2, šírka 2100 mm
- 2 dopravníky a trojramenné zdviháky krycích paliet
- dvojsadnica poloautomatickej navíjačky a automatickým rezom typ R6/2
- ovládací panel
- ovládací panel elektrického a termoregulačného zariadenia
- vzduchový chladič ABF 30 MI PW
- kondenzátor voľného chladenia OFC KIT 60
- chladič s chladničkou GC – A
- riadenie CONTREX DE 3600 – mikroprocesorové riadenie

### **Turbo pračka MAXIWASH 1200/150 PET:**

Zariadenie pozostáva z nasledovných zariadení:

- podávací šnek
- nádrž na predbežnú separáciu ponor - plávanie (konštrukcia z nehrdzavejúcej ocele, 4000 mm x 800 mm), jednostupňová filtrovacia jednotka priemer 900 mm
- hydrocyklón a dvojitá jednotka (plavenie + ponor), odvodňovacie vibračné sito priemer 600 mm
- špeciálna upravovacia jednotka ETU – celkový inštalovaný príkon 110kW
- podávacia nádrž s dvomi šnekmi
- turbo pračka s elektrickým panelom
- dávkovacia nádrž s dvomi šnekmi
- nádrž ponor - plavenie na predbežné separovanie
- vertikálna centrifúga 500 + cyklón a ponorenie
- dúchadlo
- vodný filter

Inštalovaný elektrický príkon: 270 kW + 110 ETU

Absorbovaný elektrický príkon: 190 kW + 90 ETU

Stlačený vzduch 8 barov: 1000 l/hod. voľný vzduch

Voda recyklovateľná: 4000/6000 l/hod.

Prívodná kapacita: 1000/1400 kg/hod.

Max. obsah vlhkosti po centrifúge. PET fľaše-útržky < 3,00 %

Elektrina: 400 V – 50 Hz

### **Regranulátor RECOSTAR 125 PET:**

Zariadenie slúži na granuláciu praneho PET materiálu. Začína separáciou drviny cez separátor kovov. Výkon je 25000 litrov/hod. Zariadenie pozostáva zo 700 l sušičky na predsušenie materiálu. Potom nasleduje podávací šnek do 1700 l sušičky, kde sa PET drvina vysuší pod 1%. Podávací šnek prisúva drviny k hlavnej šnekovnici extrúdera. Priemer hlavného šneku je 125 mm. Počet vyhrievaných zón extrúdera je 5. Každá zóna je teplotne zvlášť nastaviteľná. V polovici šnekovnice je použité vákuové čerpadlo. Dosiaditeľný podtlak je 1 bar. Pred rezacou hlavou je dvojpiestový filter so spätným vyplachovaním. Preplach je automatický a je vykonávaný cez hydrauliku. Vyfiltrovaná PET drvina je rezaná v tzv. podvodnej granulácii. Počet nožov na granulačnej hlave je 9. Chladiace médium je voda.

Inštalovaný elektrický príkon: 681 kW

Elektrina: 400 V/50 Hz  
Požadovaný chladiaci výkon: 232000 kcal/hod.  
Stlačený vzduch: 8 bar

### **Kryštalizátor RECO 125 + SSP reaktor:**

Neoddeliteľnou súčasťou zariadenia RECOSTAR 125 PET je aj kryštalizátor RECO 125 + SSP reaktor, ktorý upraví vločky do formy vhodnej na potravinárske účely. Vločky sú premiestňované interným sacím zariadením do vnútra kryštalizátora, kde za teploty 160 °C a 4 hodín sa vločky zbavia tzv. acetaldehydov (chemickej látky, ktorú obsahujú plasty) a následne sa pod vákuom zvýši IV – Index viskozity regranulátu tak, aby bol vhodný pre výrobu výrobkov vhodných pre potravinárske účely.

### **Kryštalizátor:**

Obsah: 1000 l  
Inštalovaný vyhrievací výkon: 30 kW  
Príkon ventilátoru a zmiešavacieho zariadenia 1,5 kW  
Počet otáčok zmiešavacieho zariadenia: 5,7/minúta<sup>-1</sup>

### **SSP reaktor:**

Obsah: 1200 l  
Inštalovaný vyhrievací výkon: 24 kW  
Výkon vákuovej pumpy: 4 kW  
Priechodnosť SSP reaktoru: max. 200 kg/hodina  
Počet filtrov 2

### **Pracia linka STF:**

Pracia linka STF je určená na drvenie/pranie a výrobu tzv. PET vločiek, polovýrobku, z ktorého odberatelia vyrábajú širokú škálu výrobkov. Technologický celok je uzavretý, začína sa procesom rozoberania balíkov, manuálnym triedením PET fľaší, drvením PET fľaší a pokračuje praním drveného materiálu, kde sa automaticky oddeľujú etikety a uzávery až po následné sušenie materiálu a plnenie do veľkoobjemových big-bagov. Samotný proces prania prechádza cez 3 stupne – studené, vlažné a horúce pranie za pomoci NaOH, pracích a odpeňovacích prostriedkov, kde sa oddeľujú základné znečistenia ako hlina, piesok, lepidlo z etikety, zvyšky nápojov a pod. Technológiu obsluhujú 4 zamestnanci: operátor linky, pomocný operátor, 2x osoba na triedenie materiálu.

### ***Technologický celok obsahuje nasledovné:***

1. Dopravník balíkov: príkon 0,18 kW
2. Rozbaľovačka balíkov: príkon 1 x 30 kW a 1x15 kW
3. Dávkovací šnek a stúpajúci pás: príkon 1 x 2,2 kW a 2 x 1,5 kW
4. Triediaci pás: príkon 2,2 kW
5. Drtiaci mlyn (drvič): príkon 132 kW, 400V, 50 Hz, počet otáčok 1500/minúta
6. Frikčný čistič: príkon 37 kW, počet otáčok 1.485/minúta
7. Hrubé čistenie pomocou dúchadiel: príkon 16 kW
8. Oddeľovací stupeň 1: príkon 6,5 kW
9. Frikčný sušič: 59 kW, počet otáčok 1485/minúta
10. Horúce pranie: horúca práčka s miešadlom: príkon 22 kW, prípoj tlakového vzduchu 6 bar
11. Frikčný čistič po horúcom praní: príkon 37 kW, počet otáčok 1485/minúta

12. Dvojstupňový fričkový sušič: príkon 1 x 37 kW, 1 x 30 kW + odprášenie s príkonov 7,5 kW
13. Samotné odprášenie: príkon 15 kW
14. Cirkulačný okruh: príkon 9,2 kW
15. Plniaca stanica PET: príkon 1,1 kW

• **Spôsob zabezpečenia odbornej technickej kontroly prevádzky zariadenia:**

Celú prevádzku zariadenia riadi ustanovený vedúci prevádzky: Štefan Czigle - vedúci prevádzky spoločnosti General Plastic, a.s., Kolárovo, narodený: 16.06.1983, bytom: Fučíkova 24, 946 03 Dedina Mládeže.

• **Dátum začatia prevádzky zariadenia (dátum vykonávania činnosti):**

Prevádzka zariadenia bude zahájená po právoplatnosti tohto súhlasu (pôvodný dátum začatia prevádzky zariadenia bol rok 2004).

• **Zoznam druhov plastových odpadov, ktorých zhodnocovanie na zariadení je povolený:**

Súhlas sa vzťahuje na prevádzkovanie zariadenia na zhodnocovanie odpadov - druhy odpadov sú zaradené podľa zoznamu odpadov uvedeného v Prílohe č. 1, vyhlášky MŽP SR č. 365/2015 Z. z., ktorou sa ustanovuje Katalóg odpadov v znení neskorších predpisov, pod číslom:

Číslo druhu odpadu	Názov druhu odpadu	Kategória odpadu	Množstvo odpadu v t/rok
07 02 13	odpadový plast	O - ostatný	500,00
12 01 05	hobliny a triesky z plastov	O - ostatný	50,00
15 01 02	obaly z plastov	O - ostatný	16000,00
16 01 19	plasty	O - ostatný	100,00
17 02 03	plasty	O - ostatný	500,00
19 12 04	plasty a guma	O - ostatný	500,00
20 01 39	plasty	O - ostatný	500,00

• **Spôsob nakladania s odpadmi:**

Zhodnocovanie plastových odpadov činnosťou R3 - Recyklácia alebo spätné získavanie organických látok, ktoré sa nepoužívajú ako rozpúšťadlá (vrátane kompostovania a iných biologických transformačných procesov), R12 - Úprava odpadov určených na spracovanie niektorou z činností R1 až R11 a R13 - Skladovanie odpadov pred použitím niektorej z činností R1 a R12, a to nasledovne:

Číslo druhu odpadu	Názov druhu odpadu	Kategória odpadu	Spôsob nakladania s odpadmi
07 02 13	odpadový plast	O - ostatný	R3, R12 a R13
12 01 05	hobliny a triesky z plastov	O - ostatný	R3, R12 a R13
15 01 02	obaly z plastov	O - ostatný	R3, R12 a R13

16 01 19	plasty	O - ostatný	R3, R12 a R13
17 02 03	plasty	O - ostatný	R3, R12 a R13
19 12 04	plasty a guma	O - ostatný	R3, R12 a R13
20 01 39	plasty	O - ostatný	R3, R12 a R13

- **Spôsob ukončenia činnosti zariadenia a následná starostlivosť o miesto výkonu:**

Všetky odpady zostávajúce na zariadení po ukončení jeho činnosti budú odovzdané osobe oprávnenej na nakladanie s odpadmi podľa zákona o odpadoch. Prevádzkovateľ oznámi Okresnému úradu Komárno, odboru starostlivosti o životné prostredie ukončenie činnosti zariadenia, ako aj zmeny pri prevádzke zariadenia. Po ukončení činnosti zariadenia, miesto výkonu nepotrebuje zvláštnu starostlivosť.

**Súhlas na prevádzkovanie zariadenia na zhodnocovanie odpadov – plastových odpadov činnosťou R3 - Recyklácia alebo spätné získavanie organických látok, ktoré sa nepoužívajú ako rozpúšťadlá (vrátane kompostovania a iných biologických transformačných procesov), R12 - Úprava odpadov určených na spracovanie niektorou z činností R1 až R11 a R13 - Skladovanie odpadov pred použitím niektorej z činností R1 a R12 – sa udeľuje do 31.08.2023.**

- **Technické požiadavky prevádzky zariadenia:**

1. Zariadenie musí byť označené informačnou tabuľou viditeľnou z verejného priestranstva, ktorá musí obsahovať najmä:
  - a/ názov zariadenia,
  - b/ obchodné meno a sídlo alebo miesto podnikania prevádzkovateľa zariadenia,
  - c/ prevádzkový čas zariadenia,
  - d/ zoznam druhov odpadov, s ktorými sa v zariadení nakladá,
  - e/ názov orgánu štátnej správy, ktorý vydal súhlas na prevádzkovanie zariadenia (Okresný úrad Komárno, odbor starostlivosti o životné prostredie),
  - f/ meno a priezvisko osoby zodpovednej za prevádzku zariadenia a jej telefónne číslo.
2. Priestory zariadenia treba prevádzkovať v súlade s „Prevádzkovým poriadkom pre zariadenie na zhodnocovanie plastových odpadov“ (ďalej len „prevádzkový poriadok zariadenia“) tak, aby nemohlo dôjsť k nežiaducemu vplyvu na životné prostredie a k poškodzovaniu hmotného majetku.
3. Zamestnanci musia výkon pracovnej činnosti vykonávať tak, aby boli dodržané organizačné, technické a technologické postupy prevádzky zariadenia uvedené v prevádzkovom poriadku zariadenia.

- **Bezpečnostné opatrenia pri prevádzke zariadenia:**

1. Príjazdová cesta do areálu zariadenia musí byť vždy voľná.
2. Zamestnanci musia výkon pracovnej činnosti vykonávať tak, aby boli dodržané podmienky bezpečnosti práce pri prevádzke zariadenia uvedené v prevádzkovom poriadku zariadenia a v prípade havarijnej situácie postupovať v súlade s opatreniami uvedenými v prevádzkovom poriadku zariadenia a v dokumente „Opatrenia pre prípad havárie pri nakladaní s nebezpečnými odpadmi“ a jeho Dodatku č. 1 (ďalej len „opatrenia pre prípad havárie“).

3. Na strojných zariadeniach v areáli zariadenia môžu pracovať iba zodpovední zamestnanci (obsluhujúci personál), ktorí sú pravidelne preškolení a oboznámení so všetkými predpismi týkajúce sa bezpečnosti práce pri obsluhu strojov a strojných zariadení pri prevádzke zariadenia, manipulácie s odpadmi, ochrany životného prostredia, atď.
4. Obsluhujúci personál, ako aj ostatné osoby nachádzajúce sa v areáli zariadenia sa musia riadiť pokynmi osoby zodpovedajúcej za prevádzku zariadenia v súlade s prevádzkovým poriadkom zariadenia a v súlade s opatreniami pre prípad havárie.
5. Obsluhujúci personál musí dokonale poznať technický popis uvedenia jednotlivých strojných zariadení do prevádzky, ako aj pri ich zastavení, prípadne pri ich núdzovom vypnutí.
6. Je zakázané opravovať, čistiť a robiť iné zásahy do technologických častí zariadenia, pokiaľ sú v prevádzke.
7. Protipožiarne zariadenia musia byť vždy v prevádzkovateľnom stave.
8. Neustále dbať o poriadok a čistotu zariadenia.

• **Podmienky súhlasu:**

1. Prevádzkovateľ zariadenia je povinný:
  - a) nakladať s odpadmi alebo inak s nimi zaobchádzať takým spôsobom, ktorý neohrozuje zdravie ľudí a nepoškodzuje životné prostredie, a to tak, aby nedochádzalo k
    - riziku znečistenia vody, ovzdušia, pôdy, horninového prostredia a ohrozenia rastlín a živočíchov,
    - obťažovaniu okolia hlukom alebo zápachom a
    - nepriaznivému vplyvu na krajinu alebo miesta osobitného významu;
  - b) oznámiť Okresnému úradu Komárno, odboru starostlivosti o životné prostredie ukončenie prevádzky zariadenia 30 dní pred jeho uzatvorením,
  - c) zhodnotiť a zneškodniť všetky odpady nachádzajúce sa v zariadení najneskôr ku dňu uzatvorenia prevádzky zariadenia a odpady odovzdať len osobe oprávnenej nakladať s odpadmi podľa zákona o odpadoch.
2. Prevádzkový poriadok zariadenia a opatrenia pre prípad havárie, sú potrebné vyvesiť na viditeľnom mieste v administratívnej budove (v prevádzkovom objekte) zariadenia.
3. Akékoľvek zmeny pri prevádzke zariadenia neodkladne oznámiť Okresnému úradu Komárno, odboru starostlivosti o životné prostredie.

V prípade nedodržania horeuvedených podmienok alebo povinností ustanovené zákonom o odpadoch a nadväzujúcim vykonávacím predpisom (vyhláška MŽP SR č. 371/2015 Z. z., ktorou sa vykonávajú niektoré ustanovenie zákona o odpadoch v znení neskorších predpisov), Okresný úrad Komárno, odbor starostlivosti o životné prostredie, v zmysle § 114 zákona o odpadoch, môže tento súhlas zmeniť alebo zrušiť.

## O d ô v o d n e n i e

Okresný úrad Komárno, odbor starostlivosti o životné prostredie obdržal dňa 27.09.2018 žiadosť spoločnosti General Plastic, a.s., Priemyselný areál 3677, 946 03 Kolárovo, IČO: 36 547 301 (ďalej len „prevádzkovateľ“), zo dňa 26.09.2018, v ktorej požiadala Okresný úrad Komárno, odbor starostlivosti o životné prostredie, ako príslušného orgánu štátnej správy odpadového hospodárstva o udelenie súhlasu na prevádzkovanie zariadenia na zhodnocovanie

odpadov podľa § 97 ods. 1 písm. c) zákona o odpadoch, pre prevádzku so sídlom: Priemyselný areál 3677, 946 03 Kolárovo (pozemky s parc. č.: C 28451/355, C 28451/544, C 28451/546, C 28451/647, C 28451/648, C 28451/663, C 28451/666, C 28451/670, C 28451/672, C 28451/682, C 28451/729, C 28451/781 a C 28451/834).

K udeleniu súhlasu na prevádzkovanie zariadenia na zhodnocovanie plastových odpadov prevádzkovateľ dňa 27.09.2018, v zmysle § 21 ods. 1 a 2 vykonávacej vyhlášky, predložil nasledovné náležitosti-dokumenty:

1. Žiadosť o vydanie súhlasu na prevádzkovanie zariadenia na zhodnocovanie odpadov, zo dňa 26.09.2018, spoločnosti General Plastic, a.s., Priemyselný areál 3677, 946 03 Kolárovo, IČO: 36 547 301.
2. Výpis z Obchodného registra Okresného súdu Nitra, k dátumu 17.09.2018, Číslo dožiadania: el-65957/2018/N, Oddiel: Sa, Vložka číslo: 10465/N, pre spoločnosť: General Plastic, a.s., Priemyselný areál 3677, 946 03 Kolárovo, IČO: 36 547 301, na základe ktorého je oprávnená medzi inými aj na podnikateľské činnosti: recyklovanie nekovového odpadu a zvyškov a podnikanie v oblasti nakladania s iným ako nebezpečným odpadom (deň zápisu: 09.05.2002).
3. Fotokópia Výpisu z listu vlastníctva č. 11639 (Výpis z katastra nehnuteľností), zo dňa 24.09.2018.
4. Fotokópia „Rozhodnutia o umiestnení stavby“ na stavbu „Závod na spracovanie PET“, pod č.j.: SP 107/2003, zo dňa 08.07.2003, vydané Mestom Kolárovo, ako príslušným stavebným úradom pre spoločnosť SLEDGE SLOVAKIA, spol. s r.o., Kostolné námestie č. 11, 946 03 Kolárovo, IČO: 36 547 301 (bývalý prevádzkovateľ zariadenia).
5. Fotokópiu „Stavebného povolenia“ stavby „Závod na spracovanie PET“, pod č.j.: SP 107/2003-57, zo dňa 20.10.2003; stavby „Závod na spracovanie PET II. – prestavba a prístavba“, pod č.j.: SP 31/2004-13, zo dňa 29.03.2004; stavby „Závod na spracovanie PET“, pod č.j.: SP 193/2005-48, zo dňa 14.12.2005 (a jeho zmena-predĺženie platnosti pod č.j.: SP 220/2006, zo dňa 22.12.2006); stavby „VN 22 kV káblová prípojka pre VN rozvodňu“, pod č.j.: SP 133/2007, zo dňa 10.10.2007; stavby „Výrobná hala pre predprípravu surovín, Preložka STL plynovodu“, pod č.j.: SP 180/2008; vydané Mestom Kolárovo, ako príslušným stavebným úradom pre spoločnosť SLEDGE SLOVAKIA, spol. s r.o., Kolárovo (bývalý prevádzkovateľ zariadenia).
6. Fotokópiu „Stavebného povolenia“ stavby „Zmena časti sociálnej budovy“, pod č.j.: 1098/2014/SP19-3, zo dňa 27.02.2014; vydané pre spoločnosť General Plastic, a.s., Kolárovo.
7. Fotokópiu „Rozhodnutia o povolení užívania stavby“ na stavbu „Závod na spracovanie PET II. – prestavba a prístavba“, pod č.j.: SP 145/2004-2, zo dňa 27.12.2004 a na stavbu „Závod na spracovanie PET“, pod č.j.: SP 29/2008, zo dňa 05.06.2008; vydané Mestom Kolárovo, ako príslušným stavebným úradom pre spoločnosť SLEDGE SLOVAKIA, s.r.o., Kolárovo (bývalý prevádzkovateľ zariadenia).
8. Fotokópiu „Rozhodnutia o povolení užívania stavby“ na stavbu „Výrobná hala na predprípravu surovín“, vydané Mestom Kolárovo, ako príslušným stavebným úradom, pod č.j.: 2812/2012/SP125-4, zo dňa 20.07.2012, pre spoločnosť General Plastic, s.r.o., Priemyselný areál 3677, 946 03 Kolárovo.
9. Zámer navrhovanej činnosti, vypracovaný podľa zákona č. 24/2006 Z. z. o posudzovaní vplyvov na životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov, spoločnosťou EKO - GEO - CER, s.r.o., M. C. Sklodovskej 1512/19, 851 04 Bratislava v júli 2013.

10. Fotokópia Rozhodnutia pod č.: 2013/01203-17 - ZI, zo dňa 05.09.2013 (Záverečné stanovisko), vydané Obvodným úradom životného prostredia Komárno podľa zákona č. 24/2006 Z. z. o posudzovaní vplyvov na životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov pre spoločnosť General Plastic, a.s., Kolárovo.
11. Prevádzkový poriadok pre zariadenie na zhodnocovanie plastových odpadov (PET a PE), vypracovaný dňa 21.09.2018, ktorý medzi inými obsahuje: technický popis zariadenia; organizačné a technologické zabezpečenie prevádzky zariadenia; podmienky bezpečnosti práce pri prevádzke zariadenia; zoznam druhov odpadov, zaradené podľa zoznamu uvedeného v Prílohe č. 1, vyhlášky MŽP SR č. 365/2015 Z. z., ktorou sa ustanovuje Katalóg odpadov v znení neskorších predpisov, s ktorými sa nakladá v zariadení; preberanie odpadov do zariadenia; požiaru ochranu; opatrenia pre prípad havárie a technologický reglement.
12. Rozhodnutie – súhlas na vydanie prevádzkového poriadku zariadenia na zhodnocovanie plastových odpadov pod č.j.: OU-KN-OSZP-2018/013503 - 2 - Ba, zo dňa 24.09.2018 (právoplatné dňa 16.10.2018, doba platnosti súhlasu: do 31.08.2023), vydaný Okresným úradom Komárno, odborom starostlivosti o životné prostredie, pre spoločnosť General Plastic, a.s., Kolárovo.
13. Dokument „Opatrenia pre prípad havárie pri nakladaní s nebezpečnými odpadmi“, vypracovaný dňa 29.9.2016 a jeho Dodatok č. 1, vypracovaný dňa 10.05.2017, ktoré obsahujú opatrenia pre prípad havárie pri zhromažďovaní s nebezpečnými odpadmi.
14. Rozhodnutie – súhlas na prevádzkovanie zariadenia na zhodnocovanie plastových odpadov pod č.j.: OU-KN-OSZP-2013/00101 - 3 - Ba, zo dňa 30.10.2018 (s dobou platnosti do 30.09.2018), vydaný Okresným úradom Komárno, odborom starostlivosti o životné prostredie pre spoločnosť General Plastic, a.s., Kolárovo.
15. Zmluva o vykonávaní zberu komunálneho odpadu v roku 2018, uzatvorená v Kolárove, dňa 13.02.2018, medzi Mestom Kolárovo a spoločnosťou General Plastic, a.s., Kolárovo.
16. Zmluva o poskytovaní služieb v odpadovom hospodárstve č.: S101000107, uzatvorená v Kolárove, dňa 29.07.2010, na dobu neurčitú, medzi spoločnosťou FCC SLOVENSKO, s.r.o., Bratislavská 18, 800 51 Zohor, IČO: 31 318 762 a spoločnosťou General Plastic, a.s., Kolárovo a jej dodatok č. 6, zo dňa 27.12.2012 (predmetom zmluvy je zber, preprava, zhodnocovanie a zneškodňovanie odpadov) a dodatok č.11, zo dňa 31.07.2017.
17. Zmluva o zhodnotení vyseparovaných zložiek komunálnych odpadov (odpady kat. č.: 20 01 39 – plasty), uzatvorená v Kolárove, dňa 01.09.2013, na dobu neurčitú, medzi Mestom Kolárovo a spoločnosťou General Plastic, a.s., Kolárovo.

Z dôvodu preverenia a prešetrovania skutočností uvedených v žiadosti o udelenie súhlasu na prevádzkovanie zariadenia na zhodnocovanie plastových odpadov (doručenej dňa 27.09.2018), orgán štátnej správy odpadového hospodárstva vykonal miestnu ohliadku v areáli zariadenia na zhodnocovanie plastových odpadov dňa 16.10.2018 (pozri „Zápisnicu o ústnom pojednávaní spojené s miestnou ohliadkou pod č.j.: OU-KN-OSZP-2013/013639 - 3 - Ba, zo dňa 16.10.2018) spolu s ďalším účastníkom konania (Mesto Kolárovo), na ktorej zistil, že boli dodržané zákonom predpísané podmienky na udelenie predmetného súhlasu.

Okresný úrad Komárno, odbor starostlivosti o životné prostredie, ako orgán štátnej správy odpadového hospodárstva na základe doručených podkladov a vykonanej miestnej ohliadky zistil, že sa jedná o udelenie súhlasu na prevádzkovanie zariadenia na zhodnocovanie plastových odpadov (ďalej len „zariadenie“) činnosťou R3 - Recyklácia alebo spätné získavanie organických látok, ktoré sa nepoužívajú ako rozpúšťadlá (vrátane kompostovania a iných biologických transformačných procesov), R12 - Úprava odpadov určených na spracovanie niektorou z činností R1 až R11 a R13 - Skladovanie odpadov pred použitím niektorej z činností



R1 a R12 (okrem dočasného uloženia pred zberom na mieste vzniku). Druhy odpadov sú zaradené podľa zoznamu odpadov uvedeného v prílohe č. 1, vyhlášky MŽP SR č. 365/2015 Z. z., ktorou sa ustanovuje Katalóg odpadov v znení neskorších predpisov a sú podrobne popísané vo výrokovvej časti tohto rozhodnutia.

Zariadenie sa nachádza v zastavanom území Kolárovo, v Priemyselnom areáli 3677, na pozemkoch parc. č.: C 28451/355, C 28451/544, C 28451/546, C 28451/647, C 28451/648, C 28451/663, C 28451/666, C 28451/670, C 28451/672, C 28451/682, C 28451/729, C 28451/781 a C a 28451/834; ktorých vlastníkom je prevádzkovateľ. K zariadeniu vedú spevnené príjazdové komunikácie. Kvôli zabráneniu vstupu cudzím osobám a na zabezpečenie odpadov pred ich odcudzením alebo iným nežiaducim únikom, je zariadenie oplotené po celom obvode bariérovým oplotením. Celková kapacita predmetného zariadenia je 18150 t/rok a životnosť pri pravidelnej údržbe je prakticky neobmedzená. V zariadení, v rámci zhodnocovania plastových odpadov budú používané stroje a strojné zariadenia podrobne rozpísané vo výrokovvej časti tohto rozhodnutia. Stavba bola povolená Mestom Kolárovo, ako príslušným stavebným úradom. Samotná prevádzka zariadenia bola zahájená v priemyselnej zóne v meste Kolárovo ešte v roku 2004. V zariadení sú zamestnaných celkovo 80 zamestnancov, z toho 12 administratívnych pracovníkov a 68 výrobných pracovníkov. Samotná prevádzka prebieha v 4 zmenách počas 24 hodín (nepretržitá prevádzka), pričom v jednej zmene je počet zamestnancov 15. Odpady, ktoré budú zhodnotené na zariadení, sú pod stálou kontrolou.

Areál zariadenia (prevádzka) bol posudzovaný aj v zmysle zákona č. 24/2006 Z. z. o posudzovaní vplyvov na životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov. Záverečné stanovisko bolo vydané Obvodným úradom životného prostredia Komárno dňa 05.09.2013, pod číslom: 2013/01203-17 – ZI (s výsledkom, že navrhovaná činnosť „Zariadenie na zhodnocovanie plastových odpadov, Kolárovo“ sa nebude posudzovať podľa zákona č. 24/2006 Z. z. o posudzovaní vplyvov na životné prostredie a o zmene a doplnení niektorých zákonov).

Mesto Kolárovo, ako účastník konania podľa § 113 ods. 4 zákona o odpadoch, s prevádzkou zariadenia takisto súhlasilo na ústnom pojednávaní konaného dňa 16.10.2018 na Okresnom úrade Komárno, odbore starostlivosti o životné prostredie (pozri „Zápisnicu o ústnom pojednávaní spojené s miestnou ohliadkou“ pod č.j.: OU-KN-OSZP-2018/013639 - 3 - Ba, zo dňa 16.10.2018).

Prevádzkovateľ má uzatvorenú aj „Zmluvu o zhodnotení vyseparovaných zložiek komunálnych odpadov“ (na odpad s kat. č.: 20 01 39 – plasty) s Mestom Kolárovo, na dobu neurčitú, zo dňa 01.09.2013.

Správny poplatok vo výške 11,-- € (slovom: jedenásť eur), bol zaplatený dňa 27.09.2018 v zmysle položky 162 písm. c) zákona č. 145/1995 Z. z. o správnych poplatkoch v znení neskorších predpisov.

Okresný úrad Komárno, odbor starostlivosti o životné prostredie, ako príslušný orgán štátnej správy odpadového hospodárstva na základe vyššie uvedených skutočností žiadosti prevádzkovateľa zariadenia vyhovel a udelil súhlas na prevádzkovanie predmetného zariadenia s podmienkami, ktorých dodržiavanie je bezpodmienečne potrebné.

Pri určení doby platnosti predmetného súhlasu, orgán štátnej správy odpadového hospodárstva vychádzal jednak z doby platnosti súhlasu na vydanie prevádzkového poriadku predmetného zariadenia, vydaný Okresným úradom Komárno, odborom starostlivosti o životné prostredie pod č.j.: OU-KN-OSZP-2018/013503 - 2 - Ba, zo dňa 24.09.2018 a jednak z § 97 ods. 16 zákona o odpadoch.

Pretože predmet žiadosti nie je v rozpore s ustanoveniami právnych predpisov v odpadovom hospodárstve a nie sú ním ohrozené práva a právom chránené záujmy účastníkov konania, bolo rozhodnuté tak, ako sa uvádza vo výrokovej časti tohto rozhodnutia.

## Poučenie

Podľa § 53 a § 54 ods. 1 a 2 zákona o správnom konaní možno proti tomuto rozhodnutiu podať odvolanie v lehote do 15 dní odo dňa jeho doručenia na správny orgán, ktorý napadnuté rozhodnutie vydal. Toto rozhodnutie je preskúmateľné súdom po vyčerpaní riadnych opravných prostriedkov.



**RNDr. Martin Bičian**  
vedúci odboru

### Doručuje sa:

1. General Plastic, a.s., predstavenstvo, Priemyselný areál 3677, 946 03 Kolárovo
2. Mesto Kolárovo, p. Árpád Horváth, primátor mesta, Kostolné nám. č. 1, 946 03 Kolárovo

### Na vedomie (po právoplatnosti):

1. Okresný úrad Nitra, odbor starostlivosti o životné prostredie, Štefánikova tr. 69, 949 01 Nitra
2. Slovenská inšpekcia životného prostredia, Inšpektorát životného prostredia Bratislava, Stále pracovisko Nitra, Mariánska dolina 7, 949 01 Nitra
3. Okresný úrad Komárno, odbor starostlivosti o životné prostredie, Námestie gen. Klapku 7, 945 05 Komárno, a/a