

 Púchov, január 2022

**Zverejňovanie informácií o znečisťovaní životného prostredia podľa § 33a zák. č. 17/1992 Zb. o životnom prostredí v znení neskorších predpisov.**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

V zmysle §33a zákona o životnom prostredí č.17/1992 Zb. v platnom znení neskorších predpisov, zverejňujeme aktuálne výsledky oprávnených meraní emisií vypúšťaných do ovzdušia z veľkého zdroja znečisťovania ovzdušia prevádzkovateľa Continental Matador Truck Tires, s.r.o. so sídlom v Púchove, Terézie Vansovej 1054/45.

1. **Zdroj znečisťovania ovzdušia „Výroba nákladných radiálnych autoplášťov“ prevádzkovateľa Continental Matador Truck Tires, s.r.o.:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Označenie výduchu** | **Názov zariadenia** | **Druh emisie** | **Skutočné hodnoty** | **Emisné limity (EL)** |
|  |  |  | **koncentrácia (mg.m-3)** | **hmotnostný tok (kg.h-1)** | **koncentrácia (mg.m-3)** | **zhodnotenie** |
| **M1** | **Preprava sadzí (denné S)** | TZL | 3,3 | 0,0050 | 150 | Súlad  |
| **M3** | **Preprava sadzí (skladovacie S – denné S)** | TZL | 1,2 | 0,0002 | 150 | Súlad |
| **M5** | **Preprava sadzí ( Big – bag horný)** | TZL | Pod 0,5 | Pod 0,00005 | 150 | Súlad |
| **M6** | **Preprava sadzí - autocisterna** | TZL | 0,6 | 0,0002 | 150 | Súlad |
| **M7/A** | **Miešacia linka č.8 (mixér)** | TZL | 1,1 | 0,00800 | 10 | Súlad |
| TOC | 19,7 | 0,186 | 150 | Súlad |
| **M7/B** | **Miešacia linka č.8 (chladenie)** | TOC | 1 | 0,019 | 150 | Súlad |
| **M8+M9** | **Nasypávanie chemikálií (silika a rôzne)** | TZL | 3,4 | 0,002 | 150 | Súlad |
| **M10** | **ML č.1 (miešanie)** | TZL | Pod 0,5 | Pod 0,005 | 150 | Súlad |
| TOC | 10 | 0,104 | 150 | Súlad |
| **M11** | **ML č.2 (miešanie)** | TZL | 0,3 | 0,00400 | 150 | Súlad |
| TOC | 10 | 0,1120 | 150 | Súlad |
| **M12 A** | **ML č.3 (miešanie – spodný)** | TZL | Pod 0,5 | Pod 0,0078 | 5 | Súlad |
| TOC | 9,8 | 0,13070 | 20 | Súlad |
| **M12 B** | **ML č.3 (miešanie – horný)** | TZL | Pod 0,5 | Pod 0,0017 | 5 | Súlad |
| TOC | 6,8 | 0,01760 | 20 | Súlad |
| **M13** | **ML č.3 (chladenie)** | TZL | Pod 0,5 | Pod 0,0021 | 5 | Súlad |
| TOC | 17,7 | 0,06670 | 20 | Súlad |
| **M14** | **ML č.7 (miešanie, denný zásobník siliky)** | TZl | 0,85 | 0,0950 | 5 | Súlad |
| TOC | 6,3 | 0,06600 | 20 | Súlad |
| **M15** | **ML č.7 (chladenie a extrúder)** | TZL | Pod 0,5 | Pod 0,0021 | 5 | Súad |
| TOC | 32 | 0,0320 | 20 | Nesúlad v skúšobnej prevádzke |
| **M16** | **ML č.7 (chladenie)** | TZL | Pod 0,5 | Pod 0,008 | 5 | Súlad  |
| TOC | 13,5 | 0,10700 | 20 | Súlad |
| **M17** | **ML č.24 (dvojvalce a chladička)** | TOC | 5,7 | 0,025300 | 20 | Súlad  |
| **M18** | **ML č.24 (mixér)** | TZL | Pod 0,5 | Pod 0,00039 | 5 | Súlad |
| **M19** | **ML č.25 (mixér)** | TZL | 0,1 | 0,000001 | 5 | Súlad |
| TOC | 6 | 0,07300 | 20 | Súlad |
| **M20** | **ML č.25 (dvojvalec a chladička)** | TOC | 13 | 0,05300 | 20 | Súlad |
| **M21** | **ML č.19 hnetič č.1** | TZL | Pod 0,5 | 0,0042 | 5 | Súlad |
| **M22** | **ML č.19 hnetič č.2** | TZL | 0,5 | 0,00530 | 5 | Súlad |
| **M23** | **ML č.19 (dvojvalec a chladička)** | TOC | 18 | 0,020400 | 20 | Súlad |
| **M24** | **ML č.19 (zásobníky siliky 2ks)** | TZL | 4 | 0,00470 | 5 | Súlad |
| **M25** | **ML č.19 (zásobníky chemikálií)** | TZL | 2,2 | 0,00100 | 5 | Súlad |
| **P1** | **Pogumovacia linka Comério** | TOC | 5 | 0,02800 | 150 | Súlad |
| **P15** | **Kalandre 1 a 2 linky Comério**  | TOC | 16 | 0,100 | 20 | Súlad |
| **P2** | **VL č.5- vytlačovanie** | TOC | 5 | 0,03100 | 150 | Súlad |
| **P3** | **VL č.4 - vytlačovanie** | TOC | 5 | 0,066000 | 150 | Súlad |
| **P4** | **VL č.4 - chladenie** | TOC | 3 | 0,01100 | 20 | Súlad |
| **P5** | **VL č.3 -vytlačovanie** | TOC | 5,6 | 0,08600 | 150 | Súlad |
| **P6** | **VL č.2 – vytlačovanie a** | TOC | 7 | 0,03900 | 150 | Súlad |
| **P7** | **VL č.2 – vytlačovanie b /odstavený** | TOC | 0 | 0,1000 | 150 | Súlad |
| **P20** | **VL č.5- chladenie** | TOC | 6 | 0,00800 | 20 | Súlad |
| **P9** | **VL č.1** | TOC | 15 | 0,11400 | 150 | Súlad |
| **P21** | **VL č.1 (2 kalandre)** | TOC | 6 | 0,03600 | 20 | Súlad |
| **P22** | **VL č.2 ( 2 kalandre)** | TOC | 11 | 0,061000 | 20 | Súlad |
| **P10** | **MZL č.1** | TOC | 2 | 0,000300 | 20 | Súlad |
| **P11** | **MZL č.2** | TOC | 7 | 0,032000 | 20 | Súlad |
| TZL  | 0,4 | 0,002413 | 150 | Súlad |
| **P12** | **Rework /RW 1** | TOC | 24 | 0,028000 | 20 | Nesúlad v skúšobnej prevádzke |
| **P13** | **Rework – separovací stôl** | VOC | 53,1 | 0,191000 | 20 | Výduch je pripojený do spaľovacej RTO jednotky  |
| **P14** | **Faxing** | TOC | 16,2 | 0,111000 | 20 | Súlad |
| **L7** | **Vulkanizačné lisy** | TOC | 4 | 0,04300 | 20 | Súlad |
| TZL | Pod 0,5 | Pod 0,00900 | 5 | Súlad |
| **L8** | **Vulkanizačné lisy** | TOC | 6 | 0,07700 | 20 | Súlad |
| TZL | Pod 0,5 | Pod 0,00900 | 5 | Súlad |
| **L9** | **Vulkanizačné lisy** | TOC | 5 | 0,05500 | 20 | Súlad |
| TZL | 1 | 0,00900 | 5 | Súlad |
| **L10** | **Vulkanizačné lisy** | TOC | 2 | 0,01200 | 20 | Súlad |
| TZL | Pod 0,5 | 0,00400 | 5 | Súlad |
| **L11** | **Vulkanizačné lisy** | TOC | 3 | 0,03600 | 20 | Súlad |
| TZL | 1 | 0,0070 | 5 | Súlad |
| **LS** | **Striekacia kabína membrán** | TOC | Pod 0,5 | Pod 0,0004 | 20 | Súlad |
| **L12** | **Rady lisov S,T** | TOC | 1 | 0,002 | 20 | Súlad |
| TZL | 0,5 | 0,0030 | 5 | Súlad |
| **L13** | **Rady lisov S,T** | TOC | 1 | 0,007 | 20 | Súlad |
| TZL | 1,1 | 0,00800 | 5 | Súlad |
| **L14** | **Rady lisov U,V** | TOC | Pod 0,5 | Pod 0,0046 | 20 | Súlad |
| TZL | Pod 0,5 | Pod 0,003 | 5 | Súlad |
| **L15** | **Rady lisov U,V** | TOC | 3,8 | 0,0185 | 20 | Súlad |
| TZL | Pod 0,5 | Pod 0,0021 | 5 | Súlad |
| **L16** | **Rady lisov Z,X,Q,W** | TOC | 1,00 | 0,0550 | 20 | Súlad |
| TZL | 0,4 | 0,0320 | 150 | Súlad |
| **D1** | **LEM 1** | TZL | 3,6 | 0,00010 | 5 | Súlad |
| TOC  | 7 | 0,0005 | 20 | Súlad |
| **D2** | **LEM 2** | TZL | 0,2 | 0,0004 | 5 | Súlad |
| TOC  | 6 | 0,0004 | 20 | Súlad |
| D3 | **LEM 3** | TZL | 4,9 | 0,0002 | 5 | Súlad |
| TOC  | 8 | 0,0005 | 20 | Súlad |
| D4 | **LEM 4** | TZL | Pod 0,5 | Pod0,0001 | 5 | Súlad |
| TOC  | 7,4 | 0,00060 | 150 | Súlad |
| **P16** | **VL č.6 - vytlačovanie** | TOC | 17,8 | 0,094100 | 20 | Súlad |
| **P17** | **VL č.7 - vytlačovanie** | TOC | 9,3 | 0,0470 | 20 | Súlad |
| **P18** | **VL č.6 -nahrievanie zmesi** | TOC | 18,4 | 0,02060 | 20 | Súlad |
| **P19** | **Apex 1 - 8** | TOC | 9 | 0,03300 | 20 | Súlad |
| **LO** | **Otryskávacie zariadenie** | TZL | 3,9 | 0,00220 | 5 | Súlad |

**Vysvetlivky:**

**S** – silá**, ZL** – znečisťujúca látka, **TOC** – celkový organický uhlík, **TZL** – tuhé znečisťujúce látky, **ML** – miešacia linka, **VL** – vytlačovacia linka, **MZL –** malá združovacia linka, **LEM** – Vypaľovanie kódov

Ing. Jana Žiačiková, oddelenie Ochrany ŽP