

PROTOKOL O URČENÍ VONKAJŠÍCH VPLYVOV č. 01/2018

Zloženie komisie:

Predseda : Ing. Miloš Jochman – konateľ spoločnosti

Členovia : Ing. Jozef Imrich – projektant stavby
p. Adriana Ondovova – ABT
Ing. Martin Faltin – vedúci TPV
Ing. Ivan Repaský – vedúci výroby

Názov objektu : AGA priemyselný park s.r.o. – Hala 2 parc. č. 1327

Podklady použité na vypracovanie protokolu :

STN 33 2000-5-51: 2010 Elektrické inštalácie budov. Časť 5-51: Výber a stavba elektrických zariadení. Spoločné pravidlá.

MPSVaR SR č.508/2009 Z.z. Vyhláška Ministerstva práce, sociálnych vecí a rodiny Slovenskej republiky ktorou sa ustanovujú podrobnosti na zaistenie bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci a s technickými zariadeniami tlakovými, zdvíhacími, elektrickými a plynovými a ktorou sa ustanovujú technické zariadenia, ktoré sa považujú za výhradné technické zariadenia.

Prílohy : bez príloh

Opis technologického procesu a zariadenia:

- a) **Presun obrobkov** na nanášanie náteru sa realizuje vysokozdvížnym vozíkom na paletách alebo lanách. Výrobný proces začína v jestvujúcej montážnej hale, ktorá s pracoviskom občasného nanášania farieb tvorí jeden požiarny úsek.
- b) **Príprava na nanášanie náteru** sa uskutočňuje priamo v montážnej hale. Príprava obsahuje : tmelenie, odmasťovanie, po vytvrdnutí brúsenie na mokro, zakrytie časti, ktoré sa nestriekajú.
- c) **Nanášanie farieb** sa v prevažnej miere realizuje valčekom, v niektorých prípadoch, podľa požiadaviek zákazníka , striekaním. Sušenie náteru sa uskutočňuje v priamo v montážnej hale alebo v sklade hotových výrobkov v závislosti, či ja natretý dielec hotový alebo tvorí podskupinu potrebnú do montáže.
- d) **Montáž podskupín** sa vykonáva v montážnej hale. Keďže postup montážnych prác je pri každom výrobku individuálny, je možné popísať len predpokladané výrobné operácie, ktoré sú : montáž a demontáž častí, rozbrusovanie, vrtavanie, závitovanie a prípadné opravy náteru štetcom alebo valčekom. Pre všetky tieto pracovné operácie

je prevádzkovateľ povinný spracovať technologické postupy a podľa nich preškoliť poverených pracovníkov pre jednotlivé činnosti.

- e) **Presun zmontovaných celkov** do skladu hotových výrobkov sa realizuje vysokozdvížným vozíkom na paletách alebo lanách.

Rozsah stavebných úprav :

Montážna hala

Montážna hala sa nachádza v priestore Výrobnej haly č. 2 na parcele 1327, miestnosť 111 v rámci ktorej je vyčlenený priestor č.112 s plochou 19,20 m² „**Pracovisko pre občasné nanášanie náterových látok** „

Všetci pracovníci pracujúci v tomto priestore budú riadne zaškolení a budú vybavení príslušnými ochrannými pomôckami.

Pracovisko občasného nanášania farieb bude farebne vyznačené obdĺžnikom na podlahe. Bude vybavené striekacou stenou s filtračnou vložkou a vstavaným odsávaním alebo ventilátorom. Na pracovisku budú pracovať max. dvaja zaškolení pracovníci, vybavení príslušnými ochrannými pomôckami. Samotný čas nanášania farieb na tomto pracovisku neprekročí 4 hodiny do týždňa alebo interval 5 minút v každej polhodine. Príprava farieb sa bude taktiež vykonávať na tomto pracovisku. Spočívať bude v pridaní riedidla a tužidla do farby a vo vzájomnom premiešaní. Farbu si obsluha prinesie z príručného skladu farieb, ktorý sa nachádza mimo objektu.

Sklad hotových výrobkov

V tomto priestore miestnosť č. 109 sa bude vykonávať skladovanie hotových výrobkov, výstupná kontrola produktov a ich balenie. Všetci pracovníci pracujúci v tomto priestore budú riadne zaškolení a budú vybavení príslušnými ochrannými pomôckami.

Rozhodnutie : Komisia stanovuje určenie vonkajších vplyvov podľa STN 33 2000-5-51 nasledovne :

Určenie prostredia pre montážnu halu(102, 104):

(podľa STN 33 2000-5-51:2010)

AA5,AB5,AC1,AD1,AE1,AF1, AG2, AH2,AK1,

AL1,AM1,AN1,AP1,AQ2,AR1,AS1,

BA4,BC2,BD1,BE1

CA1, CB1

- celý vnútorný priestor vyššie uvedených miestností môžeme považovať za vnútorný priestor s regulovanou teplotou

Určenie prostredia pre pracovisko občasného nanášania farieb (112):

(podľa STN 33 2000-5-51:2010)

AA5,AB5,AC1,AD1,AE1,AF1, AG2, AH2,AK1,

AL1,AM1,AN1,AP1,AQ2,AR1,AS1,

BA4,BC2,BD1,BE2

CA1, CB1

- celý vnútorný priestor vyššie uvedených miestností môžeme považovať za vnútorný priestor s regulovanou teplotou

Určenie prostredia pre šatňu (106), technickú miestnosť (103) a zariadenia(101):

(podľa STN 33 2000-5-51:2010)

AA5,AB5,AC1,AD1,AE1,AF1, AG2, AH2,AK1,

AL1,AM1,AN1,AP1,AQ2,AR1,AS1,

BA4,BC2,BD1,BE1

CA1, CB1

- celý vnútorný priestor vyššie uvedených miestností môžeme považovať za vnútorný priestor s regulovanou teplotou

Určenie prostredia pre bleskozvod:

(podľa STN 33 2000-5-51:2010)

AA3,AA4,AB3,AB4,AC1,AD3-dážď,AE1,AF1,AG2, AH2,AK1,

AL1,AM1,AN3,AP1,AQ3,AS2,

BA1,BD1,BE1

CA1, CB1

- tento priestor môžeme považovať za vonkajšie priestory.

Zdôvodnenie :

Vnútorné priestory

Podľa STN 33 2000-5-51 môžeme považovať tento priestor za III - vnútorné priestory s regulovanou teplotou podľa NZA.6. K nim budeme uvažovať obvyklé štandardné vonkajšie vplyvy podľa tabuľky N3.1 uvedenej normy.

Vonkajšie priestory

Podľa STN 33 2000-5-51 môžeme považovať tento priestor za VI- vonkajšie priestory (miesta vystavené priamo vonkajšej klíme) podľa NZA.6. K nim budeme uvažovať obvyklé štandardné vonkajšie vplyvy podľa tabuľky N3.2 uvedenej normy.

Záver

Nové elektrické zariadenia umiestňované musia byť vo vyhotovení a v krytí podľa požiadaviek STN 33 2000-5-51:2010. Minimálne IP20 vo vnútorných priestoroch a IP 44 vo vonkajších priestoroch.

Dátum : 07.02.2018

.....
Podpis predsedu komisie