

5. STRUČNÉ SHRNUÍ ÚDAJŮ ZE ŽÁDOSTI

1. Identifikace provozovatele
Automotive Lighting s.r.o.
2. Název zařízení
Výroba světlometů
3. Popis a vymezení zařízení
<p>Společnost Automotive Lighting s.r.o., Jihlava má charakter lehké strojírenské výroby s vlastní expedicí - vyvíjí a vyrábí světlomety pro výrobce automobilů z celého světa.</p> <p>Dvě hlavní komponenty světlometů jsou reflektor + krycí sklo, vyrábějí se lisováním z plastických hmot (termoplastů a termosetů) a následně se lakují na automatických linkách.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Reflektor se lakuje stříkáním – lak je na povrch dílců nanášen stříkacími pistolemi, které jsou ovládány roboty, v automatickém cyklu, bez přítomnosti obsluhy. Nanášení laku probíhá s možností volby nanášení laku za pohybu dílců nebo za klidu – dopravník unášející nosiče s dílci se zastaví. • Krycí sklo se lakuje poléváním – lak je na povrch dílců nanášen jednostranně při jejich prostupu clonou vytvářenou lakem vytékajícím ze štěrbin kolmé na dráhu nosičů skel světlometů. Pod clonou je stékající lak zachycován do sběrného žlabu a odtud čerpán do přípravy nátěrové hmoty. Zde se automaticky doplňuje nový lak a odpařené ředidlo na požadovanou hustotu nátěrové hmoty. <p>Projektovaná kapacita (spotřeba organických rozpouštědel) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - stávající stav = 189,5 t/rok - výhled (po zprovoznění HC4) = 253,2 t/rok
4. Kategorie činnosti/činností podle přílohy č. 1 k zákonu
Kategorie 6. Ostatní průmyslové činnosti - bod 6.7. přílohy č. 1 zákona.
5. Popis surovin, pomocných materiálů a dalších látek
<p>Surovinou při přípravě výlisků jsou plasty - ve formě granulátu nebo pasty.</p> <p>Pro následnou povrchovou úpravu výlisků (polevem nebo stříkáním) jsou v lakovnách používány laky obsahující rozpouštědla, příp. katalyzátory.</p> <p>Pro pokovení reflektorů jsou používány tzv. targety – Al a nerezové.</p> <p>K montáži světel jsou potřebná lepidla.</p> <p>Vstupní voda – z vrtné studny je používána pro technologická vzduchotechnická zařízení (pro vlhčení vzduchu) a pro doplňování topných a chladících okruhů technologie lakovací linky.</p> <p>Konečným produktem výroby jsou reflektory a krycí skla světlometů.</p>
6. Popis energií a paliv
Potřebnými médii v provozu je elektrická energie, zemní plyn, ELTO a nafta.
7. Popis zdrojů emisí
<p>Zdroje emisí do ovzduší :</p> <p>Lakovny - stacionární zdroj 101 se skládá ze samostatně stojících lakoven, které používají rozdílnou technologii lakování.</p> <p>Emise z lakoven jsou svedeny na zařízení sloužící k termické likvidaci odpadního vzduchu :</p> <p>Zařízení TNV = výdech 101-A</p> <p>Zařízení RTO1 = výdech 101-B</p> <p>Zařízení RTO2 = výdech 101-C</p> <p>Pro výpary z technologických prostor lakovny HC4 bude instalováno nové zařízení termické oxidace (RTO3) = výdech 101-E.</p> <p>Zdroj 104 – tryskácká kabina DP 17</p> <p>Zdroj 105 – lisování duroplastů</p> <p>Zdroj 106 – lisování termoplastů (zařízení nemá výdech do ovzduší, emise jsou nulové)</p> <p>Zdroj 107 – pokovení plastů (zařízení nemá výdech do ovzduší, emise jsou nulové)</p>

<p>Plynová kotelná : zdroj 001 (kotel K1), zdroj 002 (kotel K2), zdroj 003 (kotel K3) Zdroj 005 – kotel Buderus, provoz lakovny reflektorů</p> <p>Zdroje emisí do vod :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Provoz - odpadními vodami z provozu je kondenzát vzdušné vlhkosti (ze vzduchotechniky) a oběhové vody z okruhů teplovodních, horkovodních a chladicích systémů. • Sociální zařízení, kuchyně - vody splaškové. • Střechy, zpevněné plochy - vody dešťové.
<p>8. Množství emisí do jednotlivých složek životního prostředí</p> <p>Zdroje emisí jsou provozovány v souladu s výrobní dokumentací, na zdrojích jsou přijata opatření k minimalizaci emisí – preventivní, příp. koncová (záchyt odplynů z lakoven na filtrech a zařízení termické likvidace odplynů, čistírna odpadních vod, lapoly). Opatření jsou účinná, stanovené emisní limity jsou dodržovány.</p>
<p>9. Popis zdrojů hluku, vibrací, neionizujícího záření</p> <p>Zdroje hluku uvnitř objektů jsou lakovací linky, vzduchotechnické jednotky, chladicí jednotky, lisy, dále výduchy zařízení ke zneškodnění emisí = TNV, RTO1, RTO2, RTO3 (v realizaci). Dle dosud provedených měření a výpočtů (se zahrnutím nové lakovny HC4) nejsou v prostoru obytné zástavby překračovány hygienické limity pro denní a noční dobu. Zdroj vibrací a neionizujícího záření s možným vlivem mimo areál není instalován.</p>
<p>10. Popis dalších vlivů zařízení na životní prostředí</p> <p>Další vlivy zařízení na životní prostředí a zdraví obyvatel nebyly zjištěny.</p>
<p>11. Popis technologií a technik určených k předcházení nebo omezení emisí ze zařízení</p> <p>Emise znečišťujících plynných látek z lakoven jsou vedeny přes filtry (záchyt TZL) na zařízení sloužící k termické likvidaci odpadního vzduchu :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zařízení TNV - spalovací zařízení, typ WK-TNV 025 Výrobce: WK Wärmetechnische Anlagen GmbH&Co.KG Množství odpadního vzduchu - vstup 1 500 - 2 500 m³/h • Zařízení RTO1 - spalovací zařízení RTO1, typ WK-RTO 02 Výrobce : WK Wärmetechnische Anlagen GmbH&Co.KG Množství odpadního vzduchu - vstup 2000 - 2230 m³/h • Zařízení RTO2 - spalovací zařízení RTO2, typ : WK-RTO 5.000 Výrobce : WK Wärmetechnische Anlagen GmbH&Co.KG Množství odpadního vzduchu (čistého plynu) - vstup 5 000 m³/h Pro výpary z technologických prostor lakovny HC4 bude instalováno nové zařízení termické oxidace (RTO3), typ ENETEX. Množství odpadního vzduchu (čistého plynu) - vstup 5 000 m³/h <p>Zařízení k čištění odpadních vod : ČOV – mechanicko-biologická čistírna - čištění odpadních vod z provozu včetně splaškových vod Flotovaný lapák FLT a lapák tuku AS-FAKU - čištění odpadních vod s obsahem tuku Lapoly - čištění odpadních vod s obsahem ropných látek</p>
<p>12. Popis opatření k předcházení vzniku, k přípravě opětovného použití, recyklaci a využití odpadů</p> <p>Při technologii výroby vznikají odpady z přípravy vylisků a lakování (vadné výrobky), odpadní obaly, odpady z údržby. Opatření k předcházení vzniku odpadu (a k úspoře surovin) je způsob aplikace laku při polévání - lak pro vlastní lakování se čerpá pomocí pneumatické membránové pumpy; dochází k polakování skel polevem; lak, který steče přes skla je zachycen lakovacím korytem a teče do sběrné nádoby, odkud je čerpán pneumatickou membránovou pumpou zpět do pracovního sudu – tím je okruh uzavřen. V přípravě je zavedení stejného opatření - recyklace laku při aplikaci stříkáním : lak, který tvoří přestřík, bude shromážděn v lakovací kabině v zásobníku a odtud bude přečerpán přímo do sudu s nepoužitým lakem – následně bude znovu aplikován.</p>
<p>13. Popis opatření k měření a monitorování emisí vypouštěných do životního prostředí</p>

<p>Monitoring emisí je v souladu s platnou legislativou prováděn u zdrojů emisí do ovzduší – výdechů z lakoven, resp. zařízení k termické likvidaci odpadního vzduchu, dále výdechů z provozu lisování duroplastů a plynové kotelny. Měření jsou jednorázová - prováděná společností, která je držitelem oprávnění MŽP.</p> <p>Monitoring vypouštěných odpadních vod z ČOV je zajišťován 6 x ročně, v pravidelných intervalech – v rozsahu dle platné legislativy.</p>
<p>14. Porovnání zařízení s nejlepšími dostupnými technikami (BAT)</p> <p>Porovnání zařízení s BAT bylo provedeno zejména dle Referenčního dokumentu (BREF STS) – Povrchové úpravy používající organická rozpouštědla, vydaný European IPPC Bureau v Seville v srpnu 2007, překlad z r. 2010.</p> <p>Hodnocené parametry :</p> <ul style="list-style-type: none"> - projekt, konstrukce a provoz zařízení - technologie - příprava povrchu, složení nátěrového systému, systém povlaku a způsoby nanášení - materiálová účinnost - snížení spotřeby vody - skladování a manipulace s chemikáliemi - minimalizace spotřeby energie - emise rozpouštědel a částic do ovzduší - minimalizace znečištění vody - hluk - minimalizace tvorby odpadů z lakování - monitorování <p>Výsledné zjištění - zařízení je v souladu s hledisky BAT.</p>
<p>15. Žádost o výjimku z úrovní emisí spojených s nejlepšími dostupnými technikami</p> <p>NE</p>
<p>16. Popis opatření k zajištění plnění povinností preventivního charakteru</p> <p>Opatření preventivního charakteru :</p> <ul style="list-style-type: none"> - automatizovaný provoz - důraz na provádění pravidelného čištění a údržby strojního vybavení - minimalizace spotřeby surovin a produkce odpadů (uzavřený materiálový tok laku při povrchové úpravě poléváním) - minimalizace spotřeby elektrické energie - technické zabezpečení skladů
<p>17. Přehled případných náhradních řešení k navrhovaným technikám a opatřením</p> <p>Náhradní řešení k provozovaným technikám nejsou navrhována.</p>
<p>18. Charakteristika stavu dotčeného území</p> <p>Areál Automotive Lighting s.r.o. je umístěn v severní okrajové části Jihlavy, v průmyslové zóně mezi dálnicí D1 a přivaděčem I/38.</p> <p>Celá oblast je antropogenně pozměněná, vyčleněná pro výrobu a skladování.</p> <p>Nejbližší obytná zástavba je ve vzdálenosti 280 m západním směrem od objektu Automotive Lighting s.r.o. (v obecní části Jihlavy - Pávov), za dálničním přivaděčem.</p> <p>V zájmovém území je významným krajinným prvkem ze zákona lesní komplex Karlův les (jižně od průmyslové zóny) a vodní toky - Zlatý potok, bezejmenný přítok západně od areálu, Heroltický potok.</p> <p>Významným krajinným prvkem (registrovaným) je na dotčeném území Karlův zámeček.</p> <p>Areál Automotive Lighting s.r.o. není v kontaktu s žádným zvláště chráněným územím, lokalitou NATURA 2000 nebo prvkem ÚSES.</p> <p>Přírodní park není v oblasti vyhlášen.</p> <p>Památné stromy se v lokalitě také nevyskytují.</p> <p>Dotčené území není součástí chráněné oblasti přirozené akumulace vod, neleží v pásmu hygienické ochrany vodního zdroje ani v záplavové oblasti.</p> <p>Lokalita není územím historického, kulturního či archeologického významu.</p>
<p>19. Základní zpráva</p> <p>NE - nejsou splněna kritéria dle Metodického pokynu MŽP k problematice základní zprávy z 10/2013 - viz příloha 21.2. - č. 4.</p>